RELAZIONE DI CONSULENZA TECNICA

Ill.mo Dott. Giorgio Murru, presso il Tribunale di Oristano [redacted]

PREMESSA

Con Verbale di Giuramento e di formulazione del quesito per la stima di immobili, del 30-03-2009, la S.V.I. nominava me Sottoscritto Geom. Piras Andrea, con studio professionale in Santa Giusta, Via Alfieri n°6, regolarmente iscritto all'Albo dei Geometri della Provincia di Oristano al n° 456, Consulente Tecnico del Giudice Delegato del fallimento [redacted]

QUESITI

Il Giudice Delegato, sciogliendo la riserva che precede, dispone la Consulenza Tecnica d'Ufficio allo scopo di redigere consulenza tecnica con i seguenti quesiti:

a. Descrivere l'esatta individuazione dell'unità immobiliare, con indicazione dei confini, dati catastali, natura del diritto della società fallita, indicare la data di costruzione del fabbricato e se lo stesso ricade già in zona destinata ad insediamenti produttivi;
b. Alla descrizione dell'unità immobiliare con relative pertinenze e delle eventuali parti comuni, anche mediante rilievi planimetrici e fotografici, indicando con riferimento a ciascuna di esse, l'ubicazione, le caratteristiche della zona, la consistenza, le misure con specificazione dei criteri di misurazione, lo stato di conservazione e l'attuale destinazione;
c. Descrivere lo stato di possesso, con indicazione in caso di possesso di terzi, del titolo di occupazione e del periodo a cui risale l'occupazione ed in particolare, quando si tratta di contratto di locazione o affitto, alla verifica se il contratto dedotto, risulta redatto in forma scritta, se è stato registrato ed eventualmente in quale data, all'ammontare del canone pattuito e della sua

congruità rispetto ai canoni di mercato (tenuto conto della tipologia, dello stato di conservazione e dell'ubicazione del bene)

d. Alla indicazione di formalità, vincoli o oneri gravanti sul bene (tra cui: iscrizioni, trascrizioni di pignoramenti, ipoteche, sequestri conservativi e della sentenza di fallimento) che saranno cancellati a cura della procedura.
e. Alla verifica della regolarità edilizia e urbanistica, indicando gli estremi della concessione/licenza ad edificare o del permesso di costruire, segnalando le eventuali difformità rispetto al provvedimento, la sanabilità delle opere abusive, la spesa eventualmente necessaria a tal fine, o la spesa approssimativamente necessaria per la demolizione;
f. Alla verifica della sussistenza della dichiarazione di agibilità o dei requisiti necessari per ottenerla e in caso negativo, della spesa approssimativamente necessaria a tal fine;
g. Alla verifica della sussistenza dell'attestato di certificazione o qualificazione energetica e in caso negativo, della sussistenza dei relativi requisiti o della spesa approssimativamente necessaria per ottenerla;
h. Alla indicazione in caso di immobili compresi in un condominio, dell'importo annuo delle spese condominiali ordinarie, delle eventuali spese straordinarie già deliberate ma non ancora scadute, delle spese condominiali scadute e non ancora pagate negli ultimi due anni;
i. Alla indicazione dell'esistenza della certificazione di conformità degli impianti alla normativa di sicurezza e in caso di inesistenza o mancato rinvenimento, alla segnalazione delle situazioni di evidente non conformità;
j. Alla indicazione dell'eventuale necessità di opere di bonifica ambientale ed a una prima valutazione dei costi necessari;

ai fini della stima, per la quale deve essere sempre indicata la metodologia utilizzata, il perito:

a. indichi il valore di mercato del bene al lordo al lordo ed al netto di eventuali costi di sanatoria edilizia, di bonifica o per le opere necessarie ai fini dell'agibilità;
b. applichi gli opportuni coefficienti correttivi con riferimento alla natura di vendita coattiva a breve termine, all'inapplicabilità della garanzia per vizi ex art. 2922 c.c. e all'incidenza economica della diversa determinazione del valore del bene ai fini fiscali rispetto agli atti di compravendita immobiliare.

SVOLGIMENTO DELLE OPERAZIONI PERITALI

Iniziai le operazioni di consulenza mediante le ricerche catastali e documentali il giorno 05.05.2009 alle ore 09:00 presso l'Agenzia del Territorio di Oristano per effettuare le ricerche fuori Provincia e alla Conservatoria dei RR.II. di Oristano, allo scopo di predisporre gli elementi necessari per l'esatta identificazione dell'immobile oggetto della consulenza.

Verificati gli incartamenti in possesso e la veridicità delle informazioni acquisite, in data 22-06.2009, alla presenza continua del Geom. Piras Enrico mio collaboratore in fase di perizia, mi sono recato in Macomer per effettuare una prima visita di sopralluogo all'immobile oggetto di perizia, al fine di identificare visivamente il corpo di fabbrica, acquisire le informazioni mancanti circa l'esatta individuazione dei confini e dei confinanti, e quant'altro richiesto dai quesiti, in attesa di entrare in possesso degli incartamenti ancora mancanti, richiesti presso il Consorzio Industriale di Macomer e Ufficio Tecnico Comunale.

In data 31-07-2009 mi sono recato C/o il Consorzio Industriale per entrare in possesso di tutta la documentazione richiesta e all'Ufficio Tecnico Comunale per

poter eseguire l'accesso agli atti e richiedere il Certificato di Destinazione Urbanistica dell'area oggetto di edificazione.

In data 06-08-2009, si sono concluse le operazioni peritali entrando in possesso delle tavole progettuali di formato non fotocopiabile e quindi ritirandole dalla Eliografia Urtis di Macomer ed effettuando sempre alla presenza continua del mio collaboratore Geom. Piras Enrico, dell'Ing. Scampuddu Alberto, in qualità di Direttore dello Stabilimento e del Sig. Usai Massimiliano in qualità di impiegato tecnico, un accurato rilievo planimetrico eseguito con strumentazione laser e rotella metrica, e realizzando un accurato servizio fotografico sia interno che esterno riprendendo ogni particolare utile per la descrizione dello stesso.

DESCRIZIONE DELLO STATO DEI LUOGHI

Prima di entrare nel merito del quesito formulatomi, ritengo opportuno procedere alla descrizione dei luoghi di causa, al fine di rendere maggiormente intelligibile la presente relazione anche a chi non li conosce.

Il Corpo di fabbrica, realizzato su un lotto di terreno di superficie complessiva pari a mq. 12 000,00 presenta una superficie coperta pari a mq. 4934,00, di cui mq. 4334,00 destinati a area di produzione e mq. 600,00 destinati a uffici, servizi per il personale e appartamento.

Le strutture portanti, prefabbricate, risultano dotate di regolare relazione e certificazione di resistenza al fuoco degli elementi strutturali, il posizionamento del fabbricato nel lotto, rispetto al progetto depositato agli atti presso l'Ufficio Tecnico Comunale di Macomer, risulta conforme.

Allo stato attuale, il corpo di fabbrica dove viene esercitata l'attività produttiva, risulta facilmente raggiungibile percorrendo la S.S. 131 e svoltando all'incrocio successivo rispetto al primo bivio per Macomer – Borore, accedendo direttamente

alla Zona Industriale Tossilo.

Le strade della Lottizzazione Artigianale Regionale di Macomer, dove sorge l'immobile oggetto della presente sono tutte asfaltate e facilmente percorribili anche per mezzi pesanti, dotate di idonea segnaletica, reti idriche di adduzione e scarico di proprietà del consorzio industriale.

RISPOSTA AI QUESITI

Quesito n°1

a. Descrivere l'esatta individuazione dell'unità immobiliare, con indicazione dei confini, dati catastali, natura del diritto della società fallita, indicare la data di costruzione del fabbricato e se lo stesso ricade già in zona destinata ad insediamenti produttivi;

L'unità immobiliare è stata realizzata nella **Zona "D2" Artigianale del Comune di Macomer (Agglomerato di Tossilo)**, nel **lotto** di terreno identificato nel piano di lottizzazione con il **n. 49**, allo stato attuale **confinante con** altre attività produttive, come risultante dai dati forniti dal Consorzio Industriale di appartenenza e rispettivamente:

- sul lato sinistro osservando l'ingresso carrabile dello stabilimento, confina con la **Ditta MACAT S.r.l.;**
- posteriormente con la **Ditta M.G.M. s.n.c.;**
- sul lato destro, confina con la **Ditta ALIMENTA S.r.l.** nella parte posteriore e con la **Ditta TANDA PAOLO S.r.l.** nella parte anteriore.

Catastalmente, risulta **censita nel Comune censuario di Macomer, al N.C.T. e al N.C.E.U distinta al F. 53 mapp. 408**, al Terreni come Ente Urbano, di superficie pari ha 01.19.91 all'Urbano come D/7 con rendita catastale pari a Euro 29 646,00, intestata alla SRV S.r.l. con sede in Oristano Cod. Fisc. 01026450955.

La Società Fallita, risulta proprietaria del lotto di terreno sopra menzionato, così come risultante da atto di compravendita **(All. E)** stipulato dal Dott. Gianni Fancello, Notaio in Macomer, in data 06-12-2002, repertorio n. 9804 raccolta n. 2222 Regitrato in Macomer il 16-12-2002

Da quanto risultante dalla data di rilascio della Concessione Edilizia Comunale n. 85 del 31-10.2002 e dalla Comunicazione di Inizio Lavori agli atti, presso l'Ufficio Tecnico Comunale, presentata in data 25-11-2002, **i lavori di costruzione dell'unità immobiliare, hanno avuto origine in data 18-11-2002.**

Quesito n°2

b. Alla descrizione dell'unità immobiliare con relative pertinenze e delle eventuali parti comuni, anche mediante rilievi planimetrici e fotografici, indicando con riferimento a ciascuna di esse, l'ubicazione, le caratteristiche della zona, la consistenza, le misure con specificazione dei criteri di misurazione, lo stato di conservazione e l'attuale destinazione;

La descrizione dello stato dei luoghi, risulta quella rilevata dal sottoscritto in fase di sopralluogo, in parte già descritta precedentemente, più nello specifico qui sotto relazionata.

Il lotto di terreno sul quale è stato realizzato il corpo di fabbrica, risulta dislocato all'interno della zona D2 del Comune di Macomer, Zona Artigianale, destinata alla realizzazione di insediamenti produttivi denominata "Tossilo", con una superficie catastale pari a mq. 11 991,00 reali in progetto mq. 12 000,00 comunque rientranti nella tolleranza catastale del 5%. Completamente recintato, il lotto presenta tre ingressi, tutti sul lato filo strada, di cui due carrabili e uno pedonale, dotati di chiusure elettriche automatizzate. Anteriormente al fabbricato, è stata prevista la realizzazione di un'aiuola verde e di un marciapiede che da continuità ai piazzali bitumati presenti

su tutta la superficie del lotto, ad esclusione delle parti a ridosso delle recinzioni poste sul lato posteriore e sul laterale destro, ai fini del contenimento della terra, presumibilmente sbancata per l'andamento plano altimetrico irregolare in fase di realizzazione del corpo di fabbrica.

Strutturalmente il fabbricato risulta realizzato con struttura prefabbricata realizzata dalla Consultecna S.r.l. dotati di relazione e certificazione di resistenza al fuoco delle strutture (All. A), ad eccezione della tamponatura che separa la zona destinata a zona produzione dalla parte riservata ad uffici e servizi in genere, realizzata in blocchi di pomice o simile comunque REI 120.

Tutte le tramezzature interne sia al piano terra che al piano primo, sono realizzate con muratura in mattoni laterizi forati. Le aperture esterne (finestre), realizzate in alluminio, sono in ottimo stato di conservazione e manutenzione, tutte le porte comunicanti con l'esterno, sono del tipo REI, dotate di certificazione.

Zona produzione:

(rilievo eseguito con strumentazione laser e rotella metrica, superficie coperta pari a mq. 4340,00)

Tutta l'area in oggetto non risulta ne internamente ne esternamente intonacata, comunque tinteggiata internamente, con pittura di colore grigio fino ad altezza d'uomo e di colore bianco su tutta la restante superficie a vista, priva di altra finitura interna, mostra la struttura prefabbricata, comunque gradevole, con pilastri, pannelli di tamponatura verticale e capriate di diversa sezione in c.a.p., pavimentazione industriale in opera, realizzata a quadrotti con giunti di dilatazione, ampi accessi carrabili avvolgibili e pedonali dotati di sistemi di chiusura anti-panico, su tutti i lati.

Ben organizzata come spazi destinati alle varie lavorazioni, non presenta dislivelli e garantisce con le superfici finestrate, una buona illuminazione e aereazione.

L'impianto elettrico risulta esterno a vista, operativo e funzionante, sia per quanto concerne l'adduzione alle macchine, sia relativamente all'illuminazione interna ed esterna dei piazzali. Nella presente relazione, viene omessa di proposito la descrizione e stima dei corpi illuminanti, macchinari, quadri elettrici e quant'altro, oggetto di stima separata ad opera di altro Consulente Tecnico Incaricato.

Si è potuto inoltre constatare la presenza di un impianto antincendio dotato di manichette, nastri e quant'altro, essendo il corpo di fabbrica, già per dimensioni soggetto a nullaosta da parte dei vigili del fuoco, a tutt'oggi mancante e nella situazione attuale non ottenibile, perché la superficie non risulta coperta completamente dal raggio d'azione delle manichette e praticamente inutile se non integrato da una riserva idrica capace di alimentarlo.

Per motivi logistici, la zona produzione risulta comunicante e direttamente accessibile anche dalla zona destinata a ufficio tecnico e servizi in genere.

Zona uffici e servizi:

(rilievo eseguito con strumentazione laser e rotella metrica, superficie coperta pari a mq. 605,00 per n. 2 piani fuori terra)

con accesso privo di dislivelli, risulta accessibile e visitabile da chiunque, anche per un portatore di handicap, grazie all'esistenza anche se momentaneamente in disuso di un ascensore di ampie dimensioni, che permette la visitabilità anche al piano primo.

Da quanto emerso in fase di sopralluogo, si è potuta verificare la perfetta corrispondenza del corpo di fabbrica, sia per dimensioni che per distribuzione degli spazi interni rispetto alla situazione progettuale, restando altresì invariate anche le destinazioni d'uso dei vari ambienti, alcuni arredati altri no.

Nello specifico, entrando nel merito del grado di finitura, tutti gli ambienti sono finiti con pareti intonacate e tinteggiate di colore bianco, la pavimentazione è stata

realizzata con tipologia industriale, trattata superficialmente con resine impermeabili, ad eccezione dei servizi igienici, spogliatoi e l'appartamento posto al piano primo, i quali risultano pavimentati con piastrelle in gress di media scelta, la pareti dei bagni risultano piastrellate per un'altezza superiore a ml. 2,00, come prescritto dalle norme igienico sanitarie vigenti in merito e completi di tutti i sanitari.

Attualmente i vani utilizzati dal personale presente nello stabilimento, sono:

- l'ampio ufficio posto al piano terra;
- tutti i servizi igienici ad esclusione di quello per le donne, non più presenti in stabilimento;
- lo spogliatoio dotato di stipetti e servizi;
- sala server e sala ricevimento;
- solo uno dei servizi igienici posti al piano primo;
- l'appartamento posto al piano primo, utilizzato saltuariamente come punto d'appoggio per un lavoratore operante nello stabilimento residente fuori provincia.

La restante parte della zona destinata a servizi e uffici, non risulta utilizzata allo stato attuale, comunque accessibile e in condizioni di manutenzione molto buone anche se non eccellentemente curata nella pulizia.

Il piano terra e il piano primo, risultano direttamente collegati mediante una rampa scala, con partenza dalla zona destinata ad ingresso – reception e tramite un ascensore, anch'esso posto all'ingresso. Tutte le parti a sbalzo, sono dotate di idoneo parapetto e ogni singolo vano può soddisfare il proprio rapporto di illuminazione ed aereazione essendo dotato di aperture esterne autonome.

Inoltre tutta la superficie destinata a servizi e uffici, sia al piano terra che al piano primo, è interamente controsoffittata, dotata di impianto di condizionamento e

illuminazione.

Piazzali aree a verde e accessori:

(rilievo eseguito con strumentazione laser e rotella metrica)

Il lotto sul quel sussiste il corpo di fabbrica in oggetto, presenta inoltre la realizzazione di una **cabina ENEL** di dimensioni pari a **mq. 24,00**, non censita catastalmente con il corpo di fabbrica in oggetto, della quale si tiene conto nella stima e di **zone a verde** poste anteriormente al fabbricato per una superficie pari a **mq. 579,50** e nel lato posteriore e laterale destro in prossimità della scarpata derivante dalle operazioni di sbancamento e avente inoltre funzione di contenimento per **mq. 1250,00** circa, in condizioni di manutenzione scarse.

La restante parte del lotto, risulta realizzata a **piazzale bitumato**, per una superficie pari a **mq. 5201,50**, bene illuminato e dotato di sistema di videosorveglianza.

Quesito n°3

c. Descrivere lo stato di possesso, con indicazione in caso di possesso di terzi, del titolo di occupazione e del periodo a cui risale l'occupazione ed in particolare, quando si tratta di contratto di locazione o affitto, alla verifica se il contratto dedotto, risulta redatto in forma scritta, se è stato registrato ed eventualmente in quale data, all'ammontare del canone pattuito e della sua congruità rispetto ai canoni di mercato (tenuto conto della tipologia, dello stato di conservazione e dell'ubicazione del bene)

Da quanto risulta al sottoscritto, e da quanto emerso dalle ricerche effettuate in fase preliminare ed in fase di sopralluogo, i locali, risultano attualmente locati con regolare contratto d'affitto d'azienda ai sensi dell'articolo 104 bis della Legge Fallimentare, Registrato in Oristano il 12-01-2009 al n. 43, repertorio n. 5641 raccolta n. 2561 (All. D).

Il contratto sopra menzionato, tra la Società SRV S.r.l. e la Techdor S.r.l., prevede

una durata di anni 1, eventualmente rinnovabile di 3 mesi in 3 mesi (art.12) la realizzazione di fasi lavorative e impiantistiche per una somma pari a Euro 136000,00, (diconsi Euro centotrentaseimila/00) e il pagamento di un canone annuale rateizzato, per un ammontare complessivo pari a Euro 15000,00 (diconsi Euro quindicimila/00).

In merito alla congruità del canone d'affitto annuo, alla luce del fatto che:

- sono stati preventivati i lavori per una spesa complessiva pari a Euro 136000,00
- la realizzazione degli stessi porterebbe tutto il corpo di fabbrica ad ottenere il nullaosta da parte dei Vigili del Fuoco e il soddisfacimento di gran parte dei requisiti necessari per l'ottenimento della Dichiarazione di Agibilità, incrementando il valore di mercato dell'immobile;
- la presenza dell'attività produttiva nello stabilimento, riduce al minimo la possibilità di atti vandalici esterni, curando e mantenendo un buon grado di manutenzione e conservazione;

ritengo congruo, il canone d'affitto stabilito dal Curatore Fallimentare.

Quesito n°4

d. Alla indicazione di formalità, vincoli o oneri gravanti sul bene(tra cui: iscrizioni, trascrizioni di pignoramenti, ipoteche, sequestri conservativi e della sentenza di fallimento) che saranno cancellati a cura della procedura.

Da quanto emerso dalle ispezioni ipotecarie (All. F) effettuate all'Agenzia del Territorio, Ufficio Provinciale di Nuoro, Servizio di Pubblicità Immobiliare, risultano trascrizioni a favore e iscrizioni contro nel periodo inferiore al ventennio, per le quali si è provveduto ad estrapolare mediante ispezione ordinaria, tutti gli estremi delle note di trascrizione al fine di identificare al meglio i soggetti interessati e ulteriori informazioni dalle Sezioni C e D.

Quesito n°5

e. Alla verifica della regolarità edilizia e urbanistica, indicando gli estremi della concessione/licenza ad edificare o del permesso di costruire, segnalando le eventuali difformità rispetto al provvedimento, la sanabilità delle opere abusive, la spesa eventualmente necessaria a tal fine, o la spesa approssimativamente necessaria per la demolizione;

Si tiene a precisare che la realizzazione del corpo di fabbrica, ha rispettato gli elaborati progettuali in tutte le sue parti, sia planimetricamente che altimetricamente, mantenendo inalterate le destinazioni d'uso e quanto prescritto dalle condizioni presenti nella Concessione Edilizia.

Da quanto emerso dall'accesso agli atti effettuato presso l'Ufficio Tecnico Comunale di Macomer e al Consorzio Industriale competente, è stata rilasciata dal Comune di Macomer la **Concessione Edilizia n. 85 del 31.10.2002**, per la costruzione di un capannone industriale per la produzione di serramenti industriali, in base alla quale con **comunicazione d'inizio lavori presentata in data 25-11-2002** si era già proceduto in data 18.11.2002 a dare inizio dei lavori.

Successivamente, è stata rilasciata, sempre dal Comune di Macomer, con nullaosta da parte del Consorzio Industriale, (obbligatorio secondo il regolamento consortile) **l'autorizzazione edilizia n. 17 del 26.02.2007,** per ultimare i lavori e portare alcune modifiche interne rispetto alla situazione di progetto originaria, consistenti nella modifica della scala che collega il piano terra e il piano primo della zona destinata a uffici e servizi e altre modifiche alla distribuzione degli spazi interni e di destinazione d'uso, presentando alla fine dei lavori, regolare **comunicazione di fine lavori**, solitamente accompagnata dalla richiesta di agibilità **in data 22.06.2007**. Bisogna altresì specificare che esistono delle pratiche sospese, tra la Techdor e il Consorzio

per la Zona Industriale di Macomer, relativamente ella richiesta di voltura dell'allacciamento alla rete idrica di adduzione e scarico.

Infatti secondo il Consorzio Industriale, per interpretazione del Regolamento Consortile, l'area di proprietà della [redacted] era stata acquistata per la realizzazione di un capannone dove esercitare l'attività artigianale di produzione di serramenti industriali. Successivamente al fallimento della [redacted] il capannone è stato locato alla Techdor, rientrando nell'ambito di applicazione dell'Art.10 punto 2 comma 3, il quale prevede che il Consorzio Industriale debba autorizzare la locazione a terzi, con l'obbligo di integrare il corrispettivo versato per l'acquisto dell'area fino alla concorrenza dell'importo dovuto in applicazione alla tariffa vigente al momento della presentazione della richiesta di variante, ragione per cui non essendo stata a tutt'oggi chiarita o sanata tale controversia, non sono state ancora effettuate le volture per l'allaciamento alle reti idriche e fognarie.

Quesito n°6

f. Alla verifica della sussistenza della dichiarazione di agibilità o dei requisiti necessari per ottenerla e in caso negativo, della spesa approssimativamente necessaria a tal fine;

Da quanto emerso dall'accesso agli atti e da quanto verificato in sito, a tutt'oggi non è stata rilasciata la Dichiarazione di Agibilità dei locali, in quanto non risultano presenti degli elaborati fondamentali per la redazione della pratica da presentare e alcuni oggettivamente non ottenibili allo stato attuale.

Infatti la struttura pur essendo staticamente idonea e in possesso di tutti i requisiti necessari, risulta carente di certificato di collaudo statico, della dichiarazione di conformità dell'impianto idraulico e di varie certificazioni, asseverazioni e dichiarazioni da parte del Direttore dei Lavori e dell'Impresa esecutrice, cosa non

preoccupante perché tutte ottenibili in breve tempo con una spesa approssimativa pari a **Euro 4500,00** (diconsi euro quattromilacinquecento di cui Euro 3000,00 inerenti la parte strutturale e Euro 1500,00 per le asseverazioni e quant'altro da allegare alla pratica di agibilità)

Di difficile ottenimento risulta invece il Nullaosta da parte dei Vigili del Fuoco, per le motivazioni precedentemente esposte, e ottenibile solo con la realizzazione dei lavori messa in opera di almeno un'altra colonnina antincendio dotata di nastro lancia e quant'altro o di un impianto sprinkler e la realizzazione della riserva idrica, con una spesa approssimativamente prevista in **Euro 15000,00** per l'esecuzione dei lavori e **Euro 3200,00** per la pratica da redigere e presentare negli uffici competenti al rilascio del nullaosta.

Altro requisito essenziale per il rilascio del certificato di agibilità è l'autorizzazione all'allacciamento alla rete idrica e di scarico, ancora da chiarire come sopra esposto.

Sono invece presenti le certificazioni inerenti la resistenza al fuoco delle strutture e dei serramenti esterni, la certificazione dell'impianto elettrico, l'accatastamento dell'immobile, tralasciando la documentazione della società richiedente e personale del Legale Rappresentante di facile reperimento.

Quesito n°7

g. Alla verifica della sussistenza dell'attestato di certificazione o qualificazione energetica e in caso negativo, della sussistenza dei relativi requisiti o della spesa approssimativamente necessaria per ottenerla;

non esiste agli atti alcun tipo di attestato di certificazione o qualificazione energetica, inerente lo stabile in oggetto, in riferimento al D. Lgs 19 Agosto 2005 n. 192 modificato dalla Legge 311 del 29.12.2006 e successive linee guida pubblicate nel Decreto del 26.06.2009, per la redazione del quale è eventualmente necessario

verificare la trasmittanza di tutti i materiali che vanno a comporre le strutture a contatto con l'esterno, per il quale occorre una spesa approssimativa pari a Euro 2800,00 (diconsi Euro 2 800,00)

Quesito n°8

h. Alla indicazione in caso di immobili compresi in un condominio, dell'importo annuo delle spese condominiali ordinarie, delle eventuali spese straordinarie già deliberate ma non ancora scadute, delle spese condominiali scadute e non ancora pagate negli ultimi due anni;

l'immobile in oggetto, non risulta compreso in un condominio, per cui non vi sono spese sostenute o da sostenere, ne ordinarie ne straordinarie.

Quesito n°9

i. Alla indicazione dell'esistenza della certificazione di conformità degli impianti alla normativa di sicurezza e in caso di inesistenza o mancato rinvenimento, alla segnalazione delle situazioni di evidente non conformità;

Le certificazioni esistenti, sono senza ombra di dubbio quelle già citate, attestanti la regolare esecuzione e la conformità dell'impianto elettrico e la resistenza al fuoco delle strutture e aperture esterne. Non sono state rinvenute invece, le certificazioni dell'impianto idraulico, mentre le certificazioni inerenti la conformità alle norme vigenti in materia, dei vari macchinari presenti nell'attività, dell'impianto di climatizzazione, dei quadri elettrici, montacarichi e quant'altro, sono oggetto di ricerca e stima separata da parte di altro Consulente Tecnico.

L'evidente non conformità è stata rilevata esclusivamente nell'impianto antincendio, verificando il posizionamento e il raggio d'azione delle manichette in sito.

Quesito n°10

j. Alla indicazione dell'eventuale necessità di opere di bonifica ambientale ed a

una prima valutazione dei costi necessari;

non è stata rilevata la necessità di opere di bonifica ambientale, in virtù del fatto che non sono state rinvenute lastre, cisterne o quant'altro realizzate con materiali fuori norma tipo Eternit, sostanze solventi o quant'altro a contatto con l'ambiente esterno che potesse in qualche modo essere interpretato come inquinamento ambientale o altro.

CRITERIO DI STIMA

Dovendo procedere alla determinazione del valore venale dell' immobile, il sottoscritto ritiene necessario illustrare il criterio di stima che verrà adottato, nonché evidenziare gli elementi base usati allo scopo.

Nel caso specifico, trovandosi nella zona Industriale di Tossilo, già ampiamente edificata, è stato possibile reperire sul mercato una serie di indici sui valori commerciali riferiti all'unità di consistenza mediante l'applicazione dei quali si può desumere direttamente, con sufficiente attendibilità, il valore venale dell'unità immobiliare in oggetto, anche alla luce del fatto che il lotto di terreno sul quale sorge il corpo di fabbrica, ha già un valore a mq., stabilito dal Consorzio Industriale, oltre o sotto il quale non sarebbe veritiero o legittimo.

A maggior conforto e conferma ha assunto informazioni presso l'Ufficio Tecnico Erariale di Oristano, competente in materia di revisione della tassa di Registro sulla Tassa di vendita degli immobili, informazioni che gli hanno confermato la bontà dei dati riscontrati in loco.

L'indagine di mercato esperita è stata effettuata presso attendibili operatori del settore commerciale ed immobiliare, vagliando attentamente i risultati e sottoponendoli ad analisi critica, alla luce delle proprie conoscenze e della propria esperienza professionale.

Le quotazioni praticate sono comprese entro un campo di variazione ampio, in conseguenza del fatto che le tipologie esistenti sono di vario genere per età, stato di conservazione, ampiezza, forma, dimensioni e caratteristiche architettoniche.

La stima è stata condotta tenendo conto degli elementi fondamentali che concorrono a formare il valore di mercato:

Ubicazione del bene nel contesto del tessuto urbano, sua congenialità con le attività caratteristiche in cui è situato;

Versatilità d'uso, dotazioni accessorie in relazione alla destinazione più probabile dell'immobile;

Stato di conservazione, pregi e difetti, tenendo conto di tutti i coefficienti che concorrono in accesso o in difetto, ai fini della stima dell'immobile ai valori unitari di mercato accertati per immobili simili o assimilabili adottati con opportuni adeguamenti che tengono conto degli aspetti singolari del bene stimato.

Si è inoltre tenuto conto del fatto che, l'eventuale vendita dell'immobile, potrebbe avvenire separatamente, rispetto alla vendita dei macchinari, delle attrezzature esistenti, dei quadri elettrici a norma, delle macchine interne ed esterne per il condizionamento dei locali e di tutte le attrezzature che autonomamente possiedono un valore commerciale e quindi risultano vendibili separatamente, tenendo conto però che tutte le linee elettriche e le predisposizioni degli impianti entrano a far parte del valore a mq. dell'immobile che con la presente si intende stimare.

Non sono invece stimate con la presente, le eventuali spese di rimozione dei macchinari eventualmente venduti separatamente.

Per tanto, richiamato quanto esposto in precedenza, il sottoscritto ritiene opportuno procedere alla valutazione degli immobili col metodo diretto definito " A VALORE DI MERCATO " che la moderna dottrina ammette nel più assoluto rigore.

STIMA DELLA UNITA' IMMOBILIARE

Tenuti presenti gli indici di mercato, dal sottoscritto direttamente accertati, per immobili analoghi a quelli presi in esame, considerate le qualità economiche del medesimo e applicati gli opportuni coefficienti derivanti dalla vetustà e quant'altro, reputa attribuire alla unità immobiliare in oggetto il seguente valore.

Capannone zona produzione e lavorazione:

mq. 4340,00 x € 550,00 = **€ 2 387 000,00**

(diconsi euro duemilionitrecentottantasettemila/00)

Zona uffici e servizi:

mq. 605,00 x2 = 1210,00 x € 780,00 = **€ 943 800,00**

(diconsi euro novecentoquarantatremilaottocento/00)

Piazzali bitumati:

valore incrementato di € 30,00/mq. rispetto al valore del terreno, come costo per la realizzazione dei piazzali.

mq. 5201,50 x € 42,00 = **€ 218 463,00**

(diconsi euro duecntodiciottomilaquattrocentosessantatre/00)

Zone a verde:

mq. 1829,50 x € 12,00 = **€ 21 954,00**

(diconsi euro ventunomilanovecentocinquantaquattro/00)

Cabina elettrica:

mq. 24,00 x € 500,00 = **€ 12 000,00**

(diconsi euro ventunomilanovecentocinquantaquattro/00)

sommano a totale € 3 583 217,00

(dicondi Euro tremilionicinquecentottantatremiladuecentodiciasette/00)

Si fa presente che il valore è definito con processo di sintesi partendo dal valore al metro quadro, tenendo conto dei coefficienti ai fini della stima di cui al punto b) e che, a tale valore così ottenuto, sono da detrarre eventualmente le spese da sostenere per l'ottenimento dei nullaosta e di tutta la documentazione a corredo per l'ottenimento del Certificato di Agibilità, stimate in **Euro 22 700,00.**

CONCLUSIONI

Il Consulente tecnico ritiene, con la presente relazione che si compone di n° 19 pagine dattiloscritte, di aver assolto l'incarico ricevuto e rimane a disposizione per qualsiasi chiarimento.

La presente relazione viene depositata nel Tribunale di Oristano, Sezione Fallimentare.

Oristano lì 31/08/2009

Il C.T.U.Geom. Piras Andrea

Dott. Ing. Bruno Cau Cod. Fiscale CAUBRN72A16C351P
Studio di Ingegneria per l'Ambiente e l'Industria Partita IVA 02904420920

Lavoro

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO

Valutazione macchinari, impianti e attrezzature della

--

Elaborato

RELAZIONE TECNICA GENERALE

Sito

ZONA INDUSTRIALE TOSSILO
MACOMER (NU)

Committente

TRIBUNALE DI ORISTANO
SEZIONE FALLIMENTARE – FALL. N. 02/ 2008

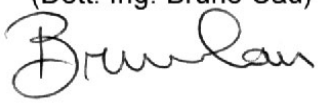
Giudice Delegato Dott. Giorgio MURRU

Curatore Fallimentare Rag. Comm.sta Franco PINNA

Data 10/08/2009

Il C.T.U.

(Dott. Ing. Bruno Cau)



Via Libeccio n. 17 – 09170 ***ORISTANO*** *Via Baccaredda n. 146 – 09127* ***CAGLIARI***
Tel 0783/73218 *Tel 070/4525878*
Fax 1786045132 - Cell. 347/1894315 - E-mail brunocau@gmail.com

INDICE

1 CONFERIMENTO D'INCARICO 2
2 OGGETTO DELL'INCARICO 2
3 OPERAZIONI PERITALI E RACCOLTA DATI 3
4 LA -- S.R.L. 4
4.1 Inquadramento generale 4
4.2 Analisi dei processi di lavorazione 6
5. LA NORMATIVA DI SICUREZZA 9
5.1 Sicurezza delle macchine 12
5.2 Sicurezza degli impianti tecnologici 14
6. RISPOSTE AI QUESITI 15
6.1 RISPOSTA AL QUESITO A) 16
6.2 RISPOSTA AL QUESITO B) 17
a. Macchinari per la lavorazione dei portoni 18
b. Macchinari per la lavorazione delle carpenterie 18
c. Macchinari per la movimentazione ed il magazzino 19
d. Impianti di servizio 19
d.1 Impianti di produzione acqua calda / fredda e di climatizzazione 20
d.2 Impianto aria compressa 22
d.3 Impianti di riscaldamento area di lavorazione 22
d.4 Impianto elettrico 22
e. Attrezzature e mobili d'ufficio 24
6.3 RISPOSTA AL QUESITO C) 24
6.4 RISPOSTA AL QUESITO D) 25
6.5 RISPOSTA AL QUESITO E) 25
7 ELENCO ALLEGATI 31

1 CONFERIMENTO D'INCARICO

In data 30 marzo 2009 il Giudice Delegato del Tribunale di Oristano, Dott. Giorgio Murru, conferiva al sottoscritto Dott. Ing. Bruno Cau - iscritto all'albo professionale dell'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Cagliari al N. 5016, con studio professionale in Oristano, Via Libeccio n. 17, e iscritto all'albo CTU del Tribunale di Oristano - l'incarico di Consulente Tecnico d'Ufficio, nel Fallimento n. 02/2008 della -- S.R.L., Zona Industriale di Tossilo, Macomer (NU).

2 OGGETTO DELL'INCARICO

Il Giudice poneva al sottoscritto C.T.U. il seguente quesito:

"Il perito, presa visione degli atti e dei documenti della procedura, in particolare dell'inventario redatto dal Curatore di cui ai quattro fogli allegati, assunte le opportune informazioni presso il Curatore, …(omissis).., provveda a:

a) verificare la piena rispondenza dei beni riportati nell'inventario con quelli in fase di sopralluogo, segnalando eventuali discordanze;
b) rediga accurato elenco dei beni esistenti ed inventariati, previo attento esame ed ispezione delle parti meccaniche, elettriche ed elettroniche, riportando per ogni impianto, macchinario ed attrezzatura, almeno le seguenti informazioni;
    - numero d'ordine di inventario;
    - breve descrizione delle caratteristiche tecnico-funzionali;
    - marca, modello, numero di matricola;
    - anno di costruzione;
    - anno di acquisto (da reperire eventualmente dall'esame dei documenti contabili);
    - indicazione dello stato d'uso e manutenzione, rapportato alla vita utile ed alla vita residua del bene.
c) Acquisisca, ove possibile, elaborati grafici di progetto, schemi costruttivi e schede tecniche di ogni singolo impianto, macchinario ed attrezzatura;
d) Indichi, per quei beni per i quali ciò sia richiesto, la rispondenza alle vigenti normative in termini di sicurezza e conformità, segnalando i prescritti controlli e le verifiche periodiche oltre che eventuali incombenze, inadeguatezze e mancanze;
e) Predisponga relazione di stima, corredata di fotografie, indicando gli elementi ed i criteri adottati, valutando se i predetti beni possono essere messi in vendita in lotti, precisando in caso positivo i singoli valori e le modalità di vendita."

Il quesito di cui sopra ha per oggetto la valutazione dei macchinari, degli impianti e delle attrezzature della società fallita. A seguito di una consultazione intervenuta tra il sottoscritto C.T.U., il curatore del fallimento ed il C.T.U. incaricato della valutazione del complesso aziendale in relazione ai beni immobili (terreno, capannone etc), si è concordato di prendere in considerazione nel presente lavoro solo i gruppi funzionali smontabili, ovvero tutti quei componenti facenti parte degli impianti per i quali esista una convenienza economica, previo smontaggio, nella vendita dei

beni, singolarmente ovvero in lotti. Gli impianti strettamente connessi e facenti parte dell'edificio, come ad esempio l'impianto idrico, sanitario, elettrico (considerato come cavidotti, messa a terra, prese etc), telefonico, antincendio (tubazioni, cisterne interrate etc) di videosorveglianza, antintrusione etc, sono oggetto della perizia dei beni immobili.

3 OPERAZIONI PERITALI E RACCOLTA DATI

La raccolta e archiviazione delle informazioni esistenti sul sito nella forma di dati, cartografia e documentazione varia, rappresenta il momento fondamentale per la definizione di un quadro conoscitivo completo dell'azienda e della sua evoluzione, sia in termini generali sia in riferimento alle problematiche specifiche da affrontare.

Particolare attenzione in questa fase è stata posta nella ricerca dei manuali di installazione, d'uso e manutenzione, dei certificati di collaudo e di conformità, e degli schemi costruttivi e dei progetti relativi ai macchinari e agli impianti; attraverso l'analisi di tale documentazione ed il confronto con quanto presente in azienda può essere ricostruita l'evoluzione e le eventuali modifiche subite dagli stessi e la conformità alla normativa di sicurezza. Sono stati inoltre analizzati documenti di diversa natura al fine di completare il quadro conoscitivo dell'azienda:

- atti amministrativi e giudiziari;
- planimetria degli edifici e impianti produttivi attuati, in fase di costruzione e/o smantellati;
- planimetrie di sviluppo e localizzazione degli impianti e delle infrastrutture di servizio, anche sotterranee (quali fognature, tubature, reti di distribuzione);
- documentazione varia con descrizione dei processi produttivi (fasi di lavorazione, zone di accumulo delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti);
- Cartografia Tecnica Regionale (CTR) dell'area in studio e aereofoto;
- letteratura scientifica rilevante per lo specifico settore produttivo.

Nel corso dei diversi sopralluoghi, il sottoscritto ha usufruito della collaborazione del Dott. Ing. Alberto Scampuddu, ex dipendente della ditta -- e attuale dipendente e direttore di stabilimento della ditta TECDOR srl, con la quale la società fallita ha stipulato un contratto d'affitto d'azienda.

L'incarico è stato svolto ponendo attenzione sui seguenti aspetti:

1. analisi di processo di lavorazione dell'azienda al fine di poter stabilire l'uso corretto dei macchinari;
2. valutazione degli aspetti di sicurezza dei singoli macchinari ed impianti secondo le più recenti normative di sicurezza;
3. contatti con le case costruttrici per determinare se gli stessi siano ancora in produzione ovvero abbiano subito modifiche significative di tipo meccanico e tecnologico;

4. analisi di mercato per la determinazione del valore commerciale dei macchinari e degli impianti.

Primariamente è stato effettuato il rilievo fotografico, è stata acquisita la documentazione archiviata in azienda e sono stati trascritti gli elementi significativi contenuti nelle targhe identificative applicate ai singoli macchinari e componenti di impianto.

Tutti i macchinari e gli impianti oggetto della seguente relazione sono stati censiti, analizzati visivamente e, quando presenti, si è proceduto al confronto con i dati indicati nei manuali d'uso e manutenzione e negli schemi ed elaborati progettuali. Il fatto che l'azienda sia attualmente in funzione (in quanto, come detto, concessa in affitto alla TECDOR srl) ha permesso di verificare l'effettiva funzionalità dei macchinari e degli impianti in servizio.

Sono state contattate le case costruttrici dei diversi macchinari ed impianti al fine di verificare anzi tutto se queste siano ancora operanti nel settore, e se producano ancora i macchinari presenti in impianto. In caso affermativo, sono stati richiesti i prezzi di mercato dei macchinari nuovi.

4 LA -- S.R.L.

4.1 Inquadramento generale

L'azienda fallita -- S.R.L. è ubicata nell'area industriale di Tossilo, nel Comune di Macomer, nei pressi della strada statale n. 131 al km 138, ed occupa un lotto di mq 12.000.
La ditta -- ha sede legale in Oristano, via Umberto I n.7, iscritta al registro delle imprese della CCIAA di Oristano, con iscrizione e cod. Fiscale n. 01026450955. Il compendio aziendale sorge su un terreno acquistato dal Consorzio per la zona industriale di Macomer con atto di compravendita del 16/12/2002, individuato al catasto terreni al foglio n. 53, mappale 408 (ex 143/A). Lo stabilimento è stato costruito con concessione edilizia n. 85 del 31/10/2002 e pratica edilizia n. 101 del 2002. Il capannone – che occupa una superficie di 4.934,9 mq – e gli impianti sono stati realizzati nel periodo dal 2003 alla fine del 2005.

Nei primi mesi del 2006 è avviata l'attività produttiva della -- per la produzione di serramenti industriali.

Gli impianti relativi al processo di produzione sono stati forniti da diverse ditte specializzate nel settore, tra le quali si citano la G.A.D.E. S.r.l., azienda specializzata nella realizzazione di macchinari per lavorazioni di carpenteria, che ha fornito la cesoia e la pressopiegatrice, la OMIS S.p.a., ditta fornitrice delle gru a ponte e a mensola, la Manni S.p.A. fornitrice della pressa per schiumare utilizzata nella realizzazione dei portoni coibentati, la RIBO macchine che ha fornito ed assemblato la linea di taglio, profilatura e piegatura delle lamiere, la VP S.R.L. fornitore del manipolatore dei pannelli e di altre attrezzature di lavoro. Gli impianti di servizio, quindi l'impianto

elettrico, quello di fornitura dell'acqua sia ai servizi che agli impianti di produzione, gli impianti di climatizzazione etc sono stati forniti ed installati dalla ditta individuale Alberto Porcu Impianti di Macomer.

Il complesso aziendale è costituito dai seguenti cespiti:

A. Capannone tecnologico:
   - A.01. Area di lavorazione su un unico ambiente contenente gli impianti ed i macchinari di lavorazione, le aree dedicate ai magazzini, quelle adibite alla spedizione dei prodotti finiti;
   - A.02. Sala impianto area compressa, adiacente all'area di lavorazione esternamente al capannone;
   - A.03. Reception;
   - A.04. Uffici disposti su due piani, al piano terra e al primo piano;
   - A.05. Spogliatoi;
   - A.06. Locale mensa;
   - A.07. Appartamenti custode;
B. Cabina elettrica;
C. Area impianti di condizionamento;
D. Box per alloggiamento serbatoio GPL;
E. Verde e recinzioni
F. Viabilità e parcheggi

La -- è stata dichiarata fallita dal Tribunale di Oristano con procedimento n. 02 del 2008. Peraltro, l'attività di produzione di serramenti industriali e porte taglia fuoco è tutt'ora in corso in quanto l'amministrazione fallimentare ha stipulato un contratto d'affitto d'azienda con la TECDOR srl (società costituita da ex dipendenti della --).

Nella figura seguente si riporta una vista dell'area industriale di Tossilo con indicazione dell' azienda, tratta dal sito *Google earth*:

4.2 Analisi dei processi di lavorazione

La -- S.R.L. è un'azienda operante nel settore della produzione di chiusure industriali, serramenti e porte tagliafuoco. La lavorazione è strutturata per la produzione di porte e serrande in lamiera (6/10 mm) coibentate con schiuma poliuretanica, di porte tagliafuoco con lamiere (8/10 mm) con riempimento in sandwich cartongesso/lana di roccia/cartongesso, ed infine di portoni sezionali con pannelli precostituiti sempre in lamiera e riempimento in schiuma poliuretanica.

Di seguito si analizza in dettaglio il processo produttivo e le principali fasi di lavorazione dei diversi prodotti.

FLOW-CHART PRODUZIONE PORTONI COIBENTATI

FASI	OPERAZIONI
MOVIMENTAZIONE COIL LAMIERE	Movimentazione mediante muletto delle lamiere dal magazzino coils verso la linea di lavorazione lamiere.
SVOLGIMENTO COIL E SPIANAMENTO LAMIERA	svolgimento della lamiera mediante aspo svolgitore oleodinamico e inserimento della stessa sulla macchina spianatrice a rulli.
TAGLIO LAMIERA	Taglio della lamiera spianata mediante sistema laser a controllo numerico.
PROFILATURA /	Piegatura delle lamiere per la realizzazione dei bordi laterali e di

PIEGATURA	testa / coda.
TRASPORTO E RIBALTAMENTO LAMIERE	Trascinamento delle lamiere mediante nastri trasportatori a rulli verso la macchina di ribaltamento lamiera e da questa verso il piano di accoppiamento lamiere con il telaio
ASSEMBLAGGIO PORTONI	Assemblaggio su piano di lavoro a rulli delle due lamiere con il telaio precedentemente strutturato nell'area di lavorazione della carpenteria.
PRESSATURA LAMIERE E SCHIUMATURA	Inserimento del portone assemblato nella macchina pressatrice e schiumatrice per la realizzazione della coibentazione in schiuma poliuretanica.
MANIPOLAZIONE E FINITURA PORTONI	Trasporto del portone con carrelli verso la stazione di manipolazione dei portoni, costituito da un sistema di sollevamento e movimentazione dei portoni mediante ventose azionate dal sistema di vuoto e posizionamento/ribaltamento degli stessi nelle postazioni periferiche di lavorazione manuale e finitura. In tali postazioni gli operatori inseriscono le guarnizioni e tutti gli elementi di carpenteria per ultimare il portone.
MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO PORTONI	Trasporto – con mezzi meccanici - dei portoni finiti dai punti di lavoro a quelli di stoccaggio prima della spedizione finale.

FLOW-CHART PRODUZIONE PORTONI SEZIONALI

FASI	OPERAZIONI
MOVIMENTAZIONE PANNELLI	Movimentazione con muletto dei pannelli coibentati dal magazzino verso la linea di lavorazione.
TAGLIO PANNELLI	Taglio dei pannelli attraverso la macchina a sega circolare o il centro di taglio e fresatura a controllo numerico.
ASSEMBLAGGIO PORTONI	Assemblaggio su piani di lavoro a rulli dei pannelli con il telaio precedentemente strutturato nell'area di lavorazione della carpenteria.
MANIPOLAZIONE E FINITURA PORTONI	Trasporto del portone con carrelli verso la stazione di manipolazione dei portoni, costituito da un sistema di sollevamento e movimentazione mediante ventose azionate dal sistema di vuoto e posizionamento/ribaltamento degli stessi nelle postazioni periferiche di lavorazione manuale e finitura portoni. In tali postazioni gli operatori inseriscono le guarnizioni e tutti gli elementi di carpenteria per ultimare il portone.
MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO PORTONI	Trasporto – con mezzi meccanici - dei portoni finiti dai punti di lavoro a quelli di stoccaggio prima della spedizione finale.

FLOW-CHART PRODUZIONE PORTE TAGLIAFUOCO

FASI	OPERAZIONI
MOVIMENTAZIONE COIL LAMIERE	Movimentazione mediante muletto delle lamiere dal magazzino coils verso la linea di lavorazione lamiere.
SVOLGIMENTO COIL E SPIANAMENTO LAMIERA	svolgimento della lamiera mediante aspo svolgitore oleodinamico e inserimento della stessa sulla macchina spianatrice a rulli.
TAGLIO LAMIERA	Taglio della lamiera spianata mediante sistema laser a controllo numerico.
PROFILATURA / PIEGATURA	Piegatura delle lamiere per la realizzazione dei bordi laterali e di testa / coda.
TRASPORTO E RIBALTAMENTO LAMIERE	Trascinamento delle lamiere mediante nastri trasportatori a rulli verso la macchina di ribaltamento lamiera e da questa verso il piano di accoppiamento lamiere con il telaio

ASSEMBLAGGIO PORTONI	Assemblaggio su piani di lavoro a rulli dei pannelli con il telaio precedentemente strutturato nell'area di lavorazione della carpenteria.
INSERIMENTO RIEMPIMENTO	Inserimento del sandwich costituito da carton gesso – lana di roccia – carton gesso secondo quelle che sono le specifiche richieste per il portone.
MANIPOLAZIONE E FINITURA PORTONI	Trasporto del portone con carrelli verso la stazione di manipolazione dei portoni, costituito da un sistema di sollevamento e movimentazione mediante ventose azionate dal sistema di vuoto e posizionamento/ribaltamento degli stessi nelle postazioni periferiche di lavorazione manuale e finitura portoni. In tali postazioni gli operatori inseriscono le guarnizioni e tutti gli elementi di carpenteria per ultimare il portone.
MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO PORTONI	Trasporto – con mezzi meccanici - dei portoni finiti dai punti di lavoro a quelli di stoccaggio prima della spedizione finale.

Le strutture dei telai, delle cerniere e dei diversi pezzi di carpenteria vengono lavorati e assemblati in aree appositamente dedicate del capannone di lavorazione. A tale scopo vengono utilizzate macchine specifiche, come le cesoie e le piegatrici, i banchi da lavoro equipaggiati con trapani a colonna, seghe e punzonatrici. La lavorazione viene completata con l'assemblaggio dei diversi pezzi per mezzo della saldatura o della puntatura degli elementi di carpenteria. All'interno del capannone infatti viene dedicata una area per le operazioni di saldatura, da effettuare a seconda dei casi mediante saldatrici a TIG, a MIG o mediante saldatrice ad elettrodo. Tale area di lavoro è inoltre equipaggiata di un sistema di aspirazione dei fumi di saldatura con aspiratore dotato di sistema di filtrazione e scarico verso l'ambiente esterno.

Le arre di lavoro e gli impianti sono dotati di alimentazione da reti di servizio, che garantiscono la fornitura dei fluidi di processo (ad es. acqua calda), di condizionamento (ad es. acqua calda e fredda ai ventilconvettori) ed inoltre l'erogazione della forza motrice necessaria al funzionamento dei diversi componenti meccanici (energia elettrica, aria compressa).

L'aria compressa è prodotta a circa 8 bar da un compressore situato in una cabina eterna insonorizzata ed è fornita alle diverse utenze attraverso una rete centralizzata.

L'energia elettrica viene fornita sia alle lavorazioni che agli uffici mediante trasformazione dell'energia elettrica di rete da 15 KV a 380 V nella cabina media tensione esterna e attraverso una rete di distribuzione alle diverse utenze mediante quadri, sottoquadri e blindo sbarre. Alcuni macchinari vengono inoltre alimentati mediante sistemi oleodinamici, in questo caso ogni macchinario è dotato di una propria centralina idraulica ad esso appositamente dedicata.

L'acqua calda e quella fredda di servizio, di processo e di climatizzazione degli ambienti, viene prodotta mediante dei gruppi integrati termofrigoriferi, dotati di caldaie funzionanti a GPL e di sistema di raffreddamento con ciclo frigorifero ad assorbimento con soluzione di acqua - ammoniaca. La fornitura dell'acqua calda e fredda alle diverse utenze avviene attraverso l'uso di circolatori ed elettrovalvole, che ripartiscono la distribuzione dei due fluidi alle diverse utenze con un sistema unitario integrato. Il controllo ed il comando dei circolatori e delle elettrovalvole, e quindi

dell'intero sistema di distribuzione dell'acqua calda e di quella fredda, è affidato ad un quadro elettronico centralizzato di distribuzione e di climatizzazione. L'acqua calda, oltre ad essere utilizzata per scopi sanitari, viene utilizzata per scopi di processo nella macchina schiumatrice. Inoltre l'acqua calda e fredda, come detto in precedenza, vengono utilizzate per la climatizzazione dei locali al piano terra ed al primo piano (uffici, mensa, spogliatoi etc) attraverso un sistema di ventilconvettori.

5. LA NORMATIVA DI SICUREZZA

Come evidenziato in parte relativa alla descrizione generale, l'azienda è complessa e di notevoli dimensioni. Esistono quindi macchinari, impianti ed attrezzature di diversa natura, ognuno rispondente a specifiche normative tecniche.

Il D.Lgs n. 81/2008 (testo unico sulla salute e sicurezza sul lavoro) al Titolo III (uso delle attrezzature di lavoro e dei dispositivi di protezione individuale), capo I, articolo 69, definisce:

a) attrezzatura di lavoro: qualsiasi macchina, apparecchio, utensile o impianto destinato ad essere usato durante il lavoro;

b) uso di una attrezzatura di lavoro: qualsiasi operazione lavorativa connessa ad una attrezzatura di lavoro, quale la messa in servizio o fuori servizio, l'impiego, il trasporto, la riparazione, la trasformazione, la manutenzione, la pulizia, il montaggio, lo smontaggio.

Lo stesso decreto, al successivo articolo 70 (requisiti di sicurezza), recita quanto segue:

1. Salvo quanto previsto al comma 2, le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto.

2. Le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all' ALLEGATO V.

3. Si considerano conformi alle disposizioni di cui al comma 2 le attrezzature di lavoro costruite secondo le prescrizioni dei decreti ministeriali adottati ai sensi dell'articolo 395 del decreto Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547, ovvero dell'articolo 28 del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626.

Mentre il Capo I sopra citato si occupa delle attrezzature di lavoro come precedentemente definite e come più dettagliatamente approfondito nell'allegato V in relazione ai requisiti generali di sicurezza, il capo III della stessa normativa si occupa specificatamente delle apparecchiature ed impianti elettrici, che vengono dettagliati, sotto gli aspetti di sicurezza, nell'allegato IX.

Il D.P.R. 459/96 (noto come "Direttiva macchine" - in attuazione delle direttive comunitarie 89/392/CEE, 91/368, 93/44 e 93/68) e la nuova Direttiva 2006/42/CE si occupano in maniera specifica delle macchine, delle attrezzature intercambiabili, dei componenti di sicurezza, degli accessori di sollevamento, delle catene, funi e cinghie, dei dispositivi amovibili di trasmissione

meccanica, ed infine delle cosiddette quasi-macchine. Si cita per brevità (e in quanto principale oggetto del presente lavoro) la definizione di macchina, così come riportata all'articolo 2 della Direttiva 2006/42/CE:

"insieme equipaggiato o destinato ad essere equipaggiato di un sistema di azionamento diverso dalla forza umana o animale diretta, composto di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente per un'applicazione ben determinata".

Le macchine, così come definite precedentemente, sono trattate nel dettaglio al successivo paragrafo, dove vengono indicate le procedure di controllo delle stesse in relazione agli aspetti di sicurezza e di conformità.

Gli impianti tecnologici sono costituiti da un insieme di apparecchiature, gruppi funzionali, sistemi di collegamento, organi di controllo e manovra e punti di erogazione del servizio prodotto.

La verifica dei requisiti di sicurezza prevede un primo livello di controllo dei singoli elementi costituenti l'impianto (certificati, dichiarazioni di conformità rispetto alla normativa specifica di settore), ed un secondo livello di controllo dell'impianto nella sua globalità (progetto dell'impianto, dichiarazione di conformità prodotta dall'installatore).

Gli impianti tecnologici presenti in azienda, sono trattati nel dettaglio al paragrafo 5.2, dove vengono indicate, in analogia al caso delle macchine, le procedure di controllo in relazione agli aspetti di sicurezza e di conformità.

In generale, sotto gli aspetti della sicurezza, la normativa si rivolge prima di tutto al costruttore ed all'installatore, ed impone una valutazione sotto tre diversi profili:

1. sicurezza preventiva, legata alle scelte generali progettuali della macchina, impianto o attrezzatura, derivanti da una analisi di rischio complessivo del sistema, avvalendosi della normativa generale e specifica di settore;
2. sicurezza protettiva, che entra nel merito delle singole condizioni di rischio per ridurre al minimo il rischio residuo degli utilizzatori, avvalendosi della normativa tecnica specifica di sicurezza;
3. sicurezza direttiva - informativa, ovvero le direttive e le informazioni rivolte agli utilizzatori per il corretto e sicuro impiego di quella data macchina, impianto o attrezzatura nelle sue condizioni prevedibili di utilizzo.

La stessa normativa (sia il D.P.R. n. 547/1955 che il D.Lgs n. 626/1994 ed infine anche il D. Lgs. N. 81/2008), in relazione alla fabbricazione, alla vendita ed al noleggio di macchinari ed attrezzature di lavoro, è tassativa e - come riportato testualmente dall'art. 23 del D. Lgs. N. 81/2008 - "*sono vietati la fabbricazione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di attrezzature di lavoro, dispositivi di protezione individuali ed impianti non rispondenti alle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro. In caso di*

locazione finanziaria di beni assoggettati a procedure di attestazione della conformità, gli stessi debbono essere accompagnati, a cura del concedente, dalla relativa documentazione".

Ancora si cita: "*il reato di cui all'art. 7, DPR n. 547/1955, si perfeziona al momento della costruzione, della vendita, del noleggio o della concessione in uso delle macchine e delle attrezzature irregolari sotto il profilo della sicurezza del lavoro e, come tale, è un reato istantaneo* (Cass. Pen. Sez. III, 7 luglio 1995, n. 10051)".

Infine:

"*il divieto di vendita di macchine non conformi alle norme antinfortunistiche, di cui all'art. 6 comma 2 d.lg. 19 settembre 1994 n. 626, come sostituito dall'art. 4 d.lg. 19 marzo 1996 n. 242, non può ritenersi limitato agli industriali o commercianti che abitualmente forniscono le macchine, attrezzature ed impianti, bensì va esteso a qualsiasi soggetto che esegua anche una sola vendita o rivendita* (Cass. Pen. Sez. III, 28 giugno 2000, n. 10342)".

Dal punto di vista dell'acquirente finale o datore di lavoro, si cita la seguente:

"*il datore di lavoro (o chi validamente lo sostituisce), all'atto dell'acquisto di un macchinario con dispositivi di sicurezza non validi, ha l'obbligo di perfezionarli, o integrarli, sino ad ottenere la massima sicurezza, dovendo il requisito della assoluta sicurezza della macchina essere accertato prima che la stessa sia posta in funzione* (Cass. Pen. Sez. III, 14 marzo 1997, n. 3865)".

E ancora:

"*qualora la macchina messa a disposizione sin dall'acquisto presenti evidenti deficienze di sicurezza, il datore di lavoro deve apportare quelle aggiunte o modifiche che rendano il funzionamento della stessa assolutamente sicuro* (Cass. Pen. Sez. IV, 12 maggio1994, Rosaspina)".

Nel presente lavoro sono stati analizzati tutti i beni mobili costituiti dalle macchine, dai gruppi funzionali e componenti di impianto e dalle attrezzature di lavoro sotto l'aspetto della sicurezza, al fine di evidenziare la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza richiesti dalla legge. La presenza di gravi irregolarità o la modifica sostanziale dei beni, è stata valutata rispetto alle condizioni di lavoro in cui attualmente vengono impiegati e a quanto indicato nella documentazione rinvenuta relativamente agli stessi.

Le irregolarità riscontrate, con indicazione delle soluzioni possibili e dei costi di sanatoria stimati, sono indicate caso per caso nelle singole schede riportate negli allegati dal N.2) al N.5).

Si precisa che la valutazione effettuata in relazione alla rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza non può essere ritenuta esaustiva e, di conseguenza, non può liberare l'acquirente dall'obbligo di effettuare tutte le verifiche e gli approfondimenti necessari alla messa in servizio del macchinario o componente di impianto ed al suo inserimento nel ciclo produttivo. In particolare l'indagine effettuata spesso è stata inficiata dal fatto che non si è potuto effettuare un confronto tra le condizioni dei macchinari e la documentazione tecnica del macchinario stesso, in quanto

assente o incompleta. In altri casi non è stato possibile mettere in servizio i macchinari in quanto soggetti ad attività manutentive o in attesa di componenti di ricambio. Anche nei casi in cui la documentazione è risultata completa e vi è stata la possibilità di esaminare i macchinari in servizio, l'analisi effettuata non può comunque ritenersi esaustiva in quanto non può entrare nel merito dei singoli componenti facenti parte del macchinario stesso che comunque ne influenzano le caratteristiche intrinseche, prestazionali e quindi in ultima analisi la sicurezza finale.

In conclusione, secondo le prescrizioni normative, la sanatoria delle irregolarità dovrebbe essere fatta prima della vendita, noleggio e la concessione in uso del bene. Si può, però ipotizzare che una volta informato l'acquirente delle irregolarità individuate, verificato dallo stesso lo stato del macchinario e la rispondenza alla normativa di sicurezza, anche in relazione al possibile differente utilizzo per tali beni, debba esso stesso farsi carico della messa a norma prima di inserire il macchinario nel processo produttivo. Si deve tenere in considerazione inoltre come l'acquirente finale possa trarre una convenienza economica nell'acquistare un macchinario non solo per la sua messa in servizio in un processo produttivo, bensì anche per scopi differenti, come ad esempio per ottenere pezzi di ricambio o ancora per assemblarlo ad altro macchinario. I macchinari inoltre possono trovare collocazione in mercati esteri, al di fuori della Comunità Europea, in cui le norme di sicurezza possono contenere differenti prescrizioni.

In base a quanto in precedenza evidenziato, la valutazione dei requisiti minimi di sicurezza viene effettuata ipotizzando un utilizzo in condizioni analoghe a quelle di funzionamento attuali e utilizzando differenti procedure a seconda che si tratti di una macchina o di componenti di impianto.

5.1 Sicurezza delle macchine

Le macchine sono quelle definite e rientranti nel campo di applicazione del D.P.R. 459/96, nota come "Direttiva macchine", in attuazione delle direttive comunitarie 89/392/CEE, 91/368, 93/44 e 93/68 e della nuova Direttiva 2006/42/CE.

Per le macchine nuove, prodotte a partire dal 1996, la "Direttiva macchine" impone al costruttore del macchinario - come requisito inderogabile alla commercializzazione del macchinario stesso - di attestare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza mediante:

1. dichiarazione CE di conformità
2. apposizione della marcatura CE sulla macchina
3. manuale (o libretto) di istruzioni d'uso e manutenzione

Per verifiche o accertamenti sui macchinari venduti, il costruttore deve conservare (o produrre in tempi ragionevolmente brevi) il fascicolo tecnico del macchinario, per un periodo di tempo di dieci anni dalla produzione dell'ultimo esemplare di quel macchinario.

Per poter procedere alla vendita di una macchina usata (in base alle indicazioni fornite dalla "Direttiva macchine"), il venditore deve:

a. per una macchina costruita prima del '96 e che non abbia subito modifiche sostanziali, produrre una "Attestazione di conformità alle norme previgenti", esempio al D.P.R. 547/55 e D.Lgs. 626/94;
b. per una macchina costruita dopo il '96 e che non abbia subito modifiche sostanziali, accompagnare la macchina con i documenti prescritti dalla Direttiva macchine;
c. per una macchina costruita prima o dopo il '96 e che abbia subito modifiche sostanziali dopo il 1996, produrre un nuovo processo di attestazione con "Dichiarazione CE di conformità", marchio CE, libretto di istruzioni, fascicolo tecnico, secondo quanto prescritto dalla direttiva macchine.

La verifica deve essere eseguita su ogni songolo macchinario, al fine di valutare se questo abbia subito o meno modifiche sostanziali che non rientrano nella manutenzione ordinaria e straordinaria. Si deve, prima di tutto, precisare cosa debba intendersi con il termine "manutenzione ordinaria" e "straordinaria", e con quello di "modifica sostanziale".

In base all'esperienza professionale dello scrivente ed alle indicazioni di letteratura, si definisce manutenzione ordinaria o straordinaria di una macchina l'insieme delle attività atte a garantire o ripristinare il funzionamento e le condizioni di resa della macchina previste dal costruttore, anche nel caso di sostituzione non programmata di componenti non funzionanti o deteriorati con altri riconosciuti equivalenti e installati secondo quanto richiesto dal costruttore stesso.

Si definiscono modifiche sostanziali quelle che comportano l'introduzione di elementi di rischio non valutati dal costruttore, come ad esempio per un diverso utilizzo della macchina, ovvero nell'ipotesi di modifica delle prestazioni e rese, o nell'installazione di controlli automatici come PLC o in caso di funzionamento simultaneo e solidale con altre macchine.

In dettaglio, per ogni macchina, è stato eseguito un controllo attraverso la procedura che segue:

1. verifica della conformità della macchina rispetto alla documentazione presente
2. stima dei costi per la sanatoria della documentazione mancante
3. individuazione delle irregolarità e delle modifiche sostanziali apportate al macchinario e stima dei costi di sanatoria degli stessi

I rapporti di verifica di ogni macchina sono stati indicati nelle schede specifiche raccolte negli allegati dal N.2) al N.4), dove si è indicato:

- DOCUMENTAZIONE: elenco della documentazione richiesta dalla normativa; con SI o NO si indica se la documentazione è stata trovata o meno;
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: quelli indicati nel manuale di istruzione previsti da costruttore, o in assenza di questo, quelli individuati durante l'esame del macchinario;
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA MANCANTI INDIVIDUATI: i dispositivi di sicurezza risultati mancanti rispetto a quelli previsti dal costruttore (quindi rimossi), oppure ritenuti necessari in base all'analisi di rischio effettuata sul macchinario e necessari in base alla normativa di sicurezza;
- RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE: è la valutazione conclusiva del macchinario in relazione agli aspetti di sicurezza dettati dalla normativa di settore, con indicazione delle irregolarità riscontrate, dei possibili metodi e costi per la sanatoria.

5.2 Sicurezza degli impianti tecnologici

Gli impianti tecnologici sono assimilabili ad una rete costituita da un insieme di apparecchiature, gruppi funzionali, sistemi di collegamento, organi di controllo e manovra e punti di erogazione del servizio prodotto. In questi casi il problema della verifica dei requisiti di sicurezza essenziali è ben più complesso.

Il livello di controllo in questo caso è duplice:

- un primo livello prevede il controllo dei singoli elementi costituenti l'impianto;
- il secondo livello prevede il controllo dell'impianto nella sua globalità.

Il primo livello è esaustivo allorché gli impianti vengano smontati e i componenti venduti singolarmente. In questo caso la verifica è mirata alla rispondenza alla normativa specifica di competenza dei singoli componenti.

Il secondo livello di controllo risulta invece necessario nel caso in cui l'impianto venga venduto in blocco e continui a lavorare nello stato in cui si trova internamente all'azienda.

In questo caso, fatto salvo il controllo della sicurezza di ogni singolo elemento, si deve operare una verifica complessiva dell'impianto, ponendo l'accento sugli aspetti funzionali originali stabiliti dal progettista, realizzati dall'installatore, e presumibilmente mantenuti dagli utilizzatori.

Per far questo, per ogni impianto si deve verificare la documentazione relativa a:

- progetto dell'impianto
- eventuale dichiarazione di conformità prodotta dall'installatore (così come previsto dagli articoli 7 e 9 della Legge n. 46 del 5 marzo 1990 per gli impianti tecnologici, di servizio e antincendio)
- eventuali certificati di omologazione e collaudo della messa in servizio dell'impianto, rilasciati da parte di organi competenti come l'ISPESL o i Vigili del Fuoco
- verifiche periodiche da parte degli organi di controllo, come ASL e Vigili del Fuoco.

A seguito dell'esame di quanto presente negli archivi aziendali, si è riscontrata la sussistenza di buona parte di questa documentazione.

L'oggetto della presente relazione non prevede l'analisi complessiva degli impianti ma viceversa l'analisi e la verifica dei singoli componenti e gruppi funzionali, smontabili e vendibili singolarmente o in lotti, per i quali esiste una concreta fattibilità tecnica ed economica per la collocazione sul mercato.

In analogia con le macchine, i singoli componenti degli impianti sono stati sottoposti ad un analisi di confronto con i dati contenuti nei manuali e di verifica della funzionalità dei diversi dispositivi di comando e controllo.

In base a questo processo si è potuto verificare se i singoli componenti hanno o meno subito modificazioni sostanziali e, in caso affermativo, sono stati individuati anche i costi di sanatoria delle irregolarità riscontrate.

I rapporti di verifica di ogni componente (eventualmente raggruppati per semplicità in lotti appartenenti ai singoli impianti) sono stati indicati nelle schede specifiche raccolte, in particolare nell'allegato N.5), dove, come per le macchine, sono state indicate le irregolarità accertate rispetto alla normativa di sicurezza e la stima dei costi delle sanatorie delle stesse e la documentazione richiesta dalla legge.

6. RISPOSTE AI QUESITI

Si riportano di seguito i quesiti posti al sottoscritto C.T.U.:

a) verificare la piena rispondenza dei beni riportati nell'inventario con quelli in fase di sopralluogo, segnalando eventuali discordanze;
b) redigere accurato elenco dei beni esistenti ed inventariati, previo attento esame ed ispezione delle parti meccaniche, elettriche ed elettroniche, riportando per ogni impianto, macchinario ed attrezzatura, almeno le seguenti informazioni;
    - numero d'ordine di inventario;
    - breve descrizione delle caratteristiche tecnico-funzionali;
    - marca, modello, numero di matricola;
    - anno di costruzione;
    - anno di acquisto (da reperire eventualmente dall'esame dei documenti contabili);
    - indicazione dello stato d'uso e manutenzione, rapportato alla vita utile ed alla vita residua del bene.
c) Acquisire, ove possibile, elaborati grafici di progetto, schemi costruttivi e schede tecniche di ogni singolo impianto, macchinario ed attrezzatura;
d) Indicare, per quei beni per i quali ciò sia richiesto, la rispondenza alle vigenti normative in termini di sicurezza e conformità, segnalando i prescritti controlli e le verifiche periodiche oltre che eventuali incombenze, inadeguatezze e mancanze;

e) Predisporre relazione di stima, corredata di fotografie, indicando gli elementi ed i criteri adottati, valutando se i predetti beni possono essere messi in vendita in lotti, precisando in caso positivo i singoli valori e le modalità di vendita.

Nella presente perizia sono presi in considerazione tutti i beni mobili (macchinari, i componenti / gruppi funzionali di impianto e le attrezzature) per i quali sussiste, in concreto, la fattibilità tecnica ed economica alla collocazione sul mercato, previo smontaggio e trasporto fuori impianto.

Gli impianti di servizio come l'impianto idrico sanitario, parti dell'impianto elettrico e di condizionamento, gli impianti di videosorveglianza e antintrusione si considerano pertinenze degli immobili aziendali (in particolare del capannone), che formano oggetto di altra perizia.

In allegato N.8) è riportato l'elenco dettagliato di tutte le macchine, i componenti di impianto e le attrezzature considerate nel seguente lavoro, con i rispettivi valori di mercato.

I macchinari, i componenti di impianto e le attrezzature sono stati suddivisi in gruppi tenendo conto delle analisi di processo precedentemente descritte.

I gruppi omogenei risultanti sono i seguenti:

A. Macchinari per la lavorazione dei portoni - Allegato 2
B. Macchinari per la lavorazione delle carpenterie - Allegato 3
C. Macchinari per la movimentazione ed il magazzino - Allegato 4
D. Impianti di servizio - Allegato 5
E. Attrezzature e mobili d'ufficio - Allegato 6 e Allegato 7

6.1 RISPOSTA AL QUESITO A)

"verificare la piena rispondenza dei beni riportati nell'inventario con quelli in fase di sopralluogo, segnalando eventuali discordanze"

Nell'allegato n.1 è contenuto l'elenco dei beni fornito dal curatore, con indicazione della scheda e numero dell'inventario prodotto dal sottoscritto, nell'ipotesi in cui il bene costituisca oggetto della presente perizia. Giova sottolineare come, rispetto all'elenco fornito dal curatore fallimentare in allegato al conferimento di incarico, il sottoscritto a riscontrato alcune differenze di seguito descritte:

a. l'automobile "Nubira" non è presente in azienda in quanto inviata alla rottamazione;
b. gli impianti di videosorveglianza e quello di antintrusione non sono attualmente in servizio non essendo stata completata l'installazione. In particolare, per quanto concerne l'impianto di videosorveglianza, sono stati installati solo i supporti per le telecamere sulle pareti esterne del capannone (le telecamere non sono presenti) e sono stati inseriti i cavi di connessione sottotraccia. In merito all'impianto antintrusione, sono stati installati i sensori esterni antintrusione sulle pareti del capannone e quelli interni di tipo volumetrico; sono state completate le connessioni sottotracia dei cavi mentre non è stata completata l'installazione del

sistema di acquisizione dei segnali e del sistema di allarme. I componenti dei due impianti attualmente presenti non sono stati valutati nella presente perizia in quanto si considerano facenti parte delle struttura del capannone e con esso valutati.

c. L'impianto antincendio non è completo, risulta installato esclusivamente l'anello interrato di distribuzione dell'acqua. Non è presente il gruppo di pressurizzazione dell'acqua antincendio ed il serbatoio di riserva idrica. L'anello interrato di distribuzione dell'acqua si considera in ogni caso quale parte della struttura del capannone e con esso valutato.
d. Il serbatoio GPL non è di proprietà della ditta fallita, bensì in comodato d'uso dalla ditta fornitrice del gas. Per tale motivo non è oggetto della presente perizia.
e. La cabina elettrica (muratura), la scala metallica esterna, l'ascensore sono stati considerati facenti parte dell'immobile e quindi non oggetto della presente perizia.

Tutti i beni inventariati sono riportati nell'allegato n. 8, dove sono stati identificati con un numero progressivo e con un riferimento alla scheda di dettaglio descrittiva del bene stesso.

6.2 RISPOSTA AL QUESITO B)

"Rediga accurato elenco dei beni esistenti ed inventariati, previo attento esame ed ispezione delle parti meccaniche, elettriche ed elettroniche, riportando per ogni impianto, macchinario ed attrezzatura almeno le seguenti informazioni: - numero d'ordine di inventario; - breve descrizione delle caratteristiche tecnico-funzionali; - marca, modello, numero di matricola; - anno di costruzione; - anno di acquisto (da reperire eventualmente dall'esame dei documenti contabili); - indicazione dello stato d'uso e manutenzione, rapportato alla vita utile ed alla vita residua del bene"

Nell'allegato n.8, come detto in precedenza, è contenuto l'inventario di tutti beni oggetto della presente perizia, con indicazione del numero d'ordine progressivo di inventario, della marca, modello, anno di costruzione (così come indicati nelle targhette identificative); breve descrizione delle caratteristiche tecniche-funzionali. I macchinari, i componenti di impianto e le attrezzature sono stati suddivisi in gruppi tenendo conto delle analisi di processo precedentemente descritte, secondo la seguente classificazione:

A. Macchinari per la lavorazione dei portoni;
B. Macchinari per la lavorazione delle carpenterie;
C. Macchinari per la movimentazione ed il magazzino;
D. Impianti di servizio;
E. Attrezzature e mobili d'ufficio.

Di seguito si descrivono brevemente le tipologie impiantistiche caratteristiche di ogni gruppo, rimandando viceversa le descrizioni di dettaglio agli allegati dal 2) al 7) dove sono contenute le schede relative ai singoli macchinari, ai componenti di impianto ed infine alle attrezzature di lavoro e d'ufficio. In tali schede sono contenuti tutti gli elementi emersi dalla analisi visive e funzionali e dalla comparazione con la documentazione relativa ai singoli beni prodotta

dalla casa costruttrice. In particolare all'interno di ogni scheda sono state indicate le caratteristiche tecnico funzionali, la marca, il modello, il numero di matricola; l'anno di costruzione, l'indicazione dello stato d'uso e manutenzione ed infine la vita utile e quella residua del bene.

a. Macchinari per la lavorazione dei portoni

In questa categoria sono raggruppate tutte le macchine e le attrezzature utilizzate per la produzione dei portoni coibentati, portoni sezionali e porte tagliafuoco, vale a dire, per le lavorazioni specifiche caratterizzanti il *core business* dell'azienda.

Di seguito vengono descritti brevemente i principali beni facenti parte di questo gruppo mentre per l'analisi di dettaglio degli stessi e di tutti gli altri facenti parte di tale gruppo, si rimanda alle singole schede (indicate con le sigle LP 01, LP 02 etc..) raccolte nell'allegato n. 2.

- Linea di lavorazione delle lamiere dei portoni (sia quelli tagliafuoco che quelli coibentati) composta dai seguenti macchinari disposti fisicamente e funzionalmente in serie: aspo svolgitore lamiera, spianatrice, taglio dei pannelli mediante laser, profilatrice, piegatrice, rulliera di servizio, ribaltatore pannelli, rulliera di trasporto ed infine rulliera di assemblaggio pannelli. L'intero gruppo di macchinari è gestito e controllato da un sistema centralizzato elettronico programmabile dotato di una *consolle* operatore, mentre altre postazioni di comando gestiscono le singole macchine facenti parte della linea di lavorazione. L'intero sistema è descritto dettagliatamente nella scheda LP 01.
- Pressa per schiumare 2+2 e schiumatrice ad alta pressione; i macchinari sono utilizzati per produrre e iniettare la schiuma poliuretanica ad alta pressione all'interno dei pannelli dei portoni coibentati. I due macchinari sono descritti dettagliatamente nelle schede LP 02 e LP 03.
- Centro di lavoro portoni sezionali, utilizzato per il taglio dei pannelli prefabbricati impiegati per la costruzione dei portoni sezionali. Il macchinario è dotato di un sistema di controllo numerico del taglio, gestito da una consolle di comando a bordo macchina. Il macchinario è descritto dettagliatamente nella scheda LP 04.
- Manipolatore per pannelli, costituito da un sistema di trasporto dei pannelli ai vari centri di lavoro, dove gli operatori completano la preparazione dei portoni con l'aggiunta delle guarnizione e degli elementi di carpenteria come i cardini e le maniglie. L'intero sistema è descritto dettagliatamente nella scheda LP 05.

Si tratta per la maggior parte di macchinari abbastanza complessi, in cui è significativa anche la componente tecnologica legata ai sistemi elettronici di controllo e di programmazione della lavorazione oltre che quella meccanica legata ad organi mobili mossi da motori elettrici, da sistemi pneumatici ad aria compressa e da centrali oleodinamiche.

b. Macchinari per la lavorazione delle carpenterie

In questo gruppo sono comprese tutte le macchine e le attrezzature utilizzate nella lavorazione di carpenteria, ovvero quelle necessarie per la produzione delle strutture dei telai, delle cerniere e delle maniglie dei portoni. A tale scopo vengono impiegate macchine specifiche, come

le cesoie e le piegatrici, i banchi da lavoro equipaggiati con trapani a colonna, seghe e punzonatrici. La lavorazione viene completata con l'assemblaggio dei diversi pezzi mediante saldatura o puntatura dei diversi elementi di carpenteria. L'area dedicata alle operazioni di saldatura, mediante saldatrici a TIG, a MIG o mediante saldatrice ad elettrodo è equipaggiata con un sistema di aspirazione dotato di sistema di filtrazione dei fumi di saldatura e di scarico verso l'ambiente esterno.

Oltre all'impianto di saldatura come sopra descritto e dettagliato nella scheda LC 08, in tale gruppo si ricordano la cesoia e la pressopiega, due macchinari prodotti dalla ditta GADE e dotati di sistema elettronico di controllo della lavorazione, dettagliati nelle schede LC 01 e 02 rispettivamente. I macchinari compresi in tale gruppo hanno un mercato più ampio di quello specifico della produzioni di portoni, in quanto trovano applicazione in tutti i settori dove si eseguono lavorazioni di elementi di carpenteria e strutture metalliche in genere.

Le schede tecniche dei macchinari sopra citati e di tutti gli altri facenti parte del presente gruppo sono raccolte nell'allegato n. 3).

c. Macchinari per la movimentazione ed il magazzino

Fanno parte di questo gruppo tutte le macchine e le attrezzature utilizzate per la movimentazione orizzontale e verticale dei diversi prodotti di lavorazione e quelle tipicamente impiegate per la gestione dei magazzini. In tale gruppo sono comprese quindi le diverse gru (a ponte e a bandiera) i transpallet e i muletti, utilizzati per caricare e spostare nei diversi ambienti le lamiere ed i portoni già finiti. In tale gruppo sono stati inseriti anche i vari macchinari utilizzati per pulizia degli ambienti di lavoro, gli aspiratori e spazzatrici ed, infine, i tavoli di lavoro, gli armadi porta utensili e le strutture a parete per l'immagazzinamento dei diversi prodotti. Il mercato di tali macchinari ed attrezzature sarà più ampio in quanto si tratta di beni utilizzati da tutte le aziende che devono fare fronte alla gestione di un magazzino ed alla movimentazione dei materiali e prodotti di lavorazione.

Le caratteristiche delle singole apparecchiature sono indicate nell'allegato n. 4).

d. Impianti di servizio

Questo gruppo comprende tutti i gruppi funzionali ed i componenti facenti parte degli impianti di servizio, quali:

d1. Impianti di produzione acqua calda / fredda e sistema di climatizzazione mediante ventilconvettori.
d2. Impianto aria compressa
d3. Impianto di riscaldamento area di lavorazione
d4. Impianto elettrico

Gli impianti, come già indicato in precedenza, non costituiscono oggetto di valutazione nella loro totalità, in quanto sono stati presi in considerazione solo i diversi gruppi funzionali che risultano tecnicamente smontabili e per i quali vi sia una effettiva convenienza economica per la messa sul mercato. Tra questi si citano il gruppo integrato termofrigorifero, i serbatoi metallici

dell'acqua calda, i gruppi di pompaggio, i quadri elettrici, etc. Altri componenti facenti parte degli stessi impianti, viceversa, la cui smontabilità è più complessa ed onerosa e sicuramente economicamente non conveniente nell'ipotesi di una messa sul mercato, non sono stati valutati nel presente lavoro ma sono stati considerati facenti parte del complesso dei beni immobili dell'azienda. Rientrano in questa categoria ad esempio tutti i componenti di tubazioni, cavidotti, strutture di sostegno, strutture accessorie e parti di impianto (sistema di terra dell'impianto elettrico, etc.) che per ragioni statiche o di sicurezza risultano solidalmente inglobate nelle parti immobili dell'azienda.

Infine gli impianti di servizio logistico, come l'impianto idrico e l'impianto igienico-sanitario, sono funzionali agli uffici e al personale in genere e fisicamente connessi alle strutture fisse del capannone industriale, per questo non sono stati valutati nella presente relazione.

Di seguito viene riportata una descrizione sommaria dei gruppi funzionali smontabili facenti parte dei diversi impianti, con particolare riguardo agli aspetti legati alla normativa di riferimento ed alla documentazione rinvenuta.

Le caratteristiche delle singole apparecchiature e gruppi funzionali facenti parte degli impianti di seguito descritti sono indicati nell'allegato n. 5).

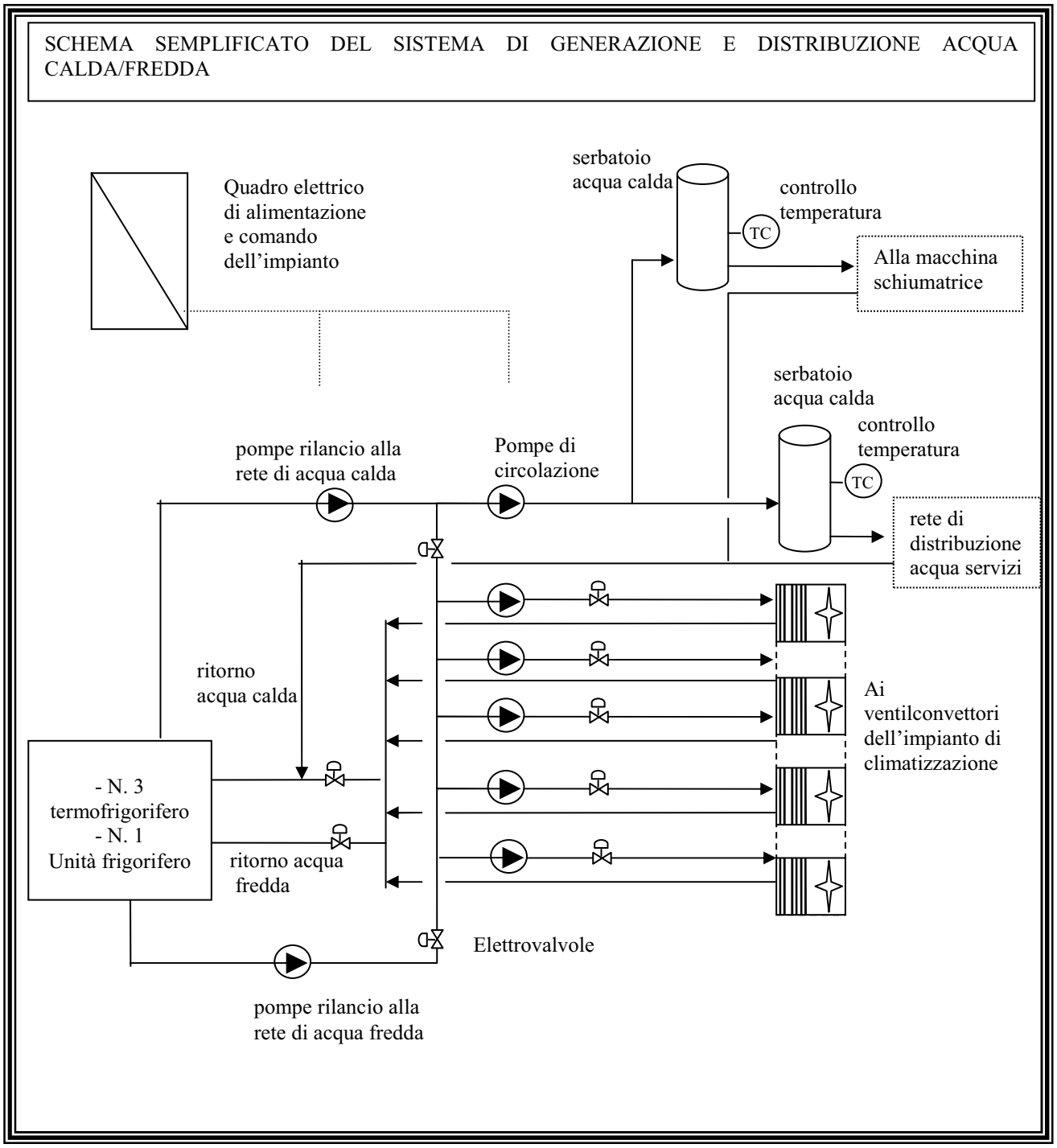
d.1 Impianti di produzione acqua calda / fredda e di climatizzazione

Gli impianti di produzione e distribuzione dell'acqua calda / fredda alle diverse utenze sono composti da gruppi funzionali strettamente connessi, necessari a garantire diverse condizioni di temperatura dell'acqua nei diversi circuiti a seconda delle esigenze. Si distinguono in primo luogo i seguenti gruppi funzionali:

1. Gruppo integrato termofrigorifero per la produzione di acqua calda e/o fredda, modello RTFY 240-357/4 della ROBUR, composto da 3 unità integrate di produzione acqua calda / fredda e da una quarta unità per la produzione dell'acqua fredda. L'acqua calda viene prodotta dalle caldaie funzionanti a GPL fino ad una temperatura massima di 84 °C, l'acqua fredda viene prodotta mediante ciclo frigorifero ad assorbimento con una soluzione di acqua - ammoniaca ed una potenza frigorifera in condizioni nominali di funzionamento di circa 52 kW. L'intero gruppo termofrigorifero è dotato di pannello digitale di controllo, montato sul quadro generale di stabilimento (si veda il paragrafo relativo alla descrizione dell'impianto elettrico).
2. Skid di distribuzione dell'acqua calda e di quella fredda alle diverse utenze (termoconvettori, sanitari, macchinari di stabilimento), composto da pompe centrifughe di circolazione e rilancio dell'acqua e da elettrovalvole di sezionamento dei diversi circuiti (caldo/freddo), in base alle diverse esigenze. L'impianto è completo anche di due serbatoi dell'acqua calda, da 1000 litri ciascuno, che garantiscono la fornitura alle utenze privilegiate. L'intero impianto di circolazione e distribuzione dell'acqua calda e fredda è gestito dal quadro elettrico di controllo e alimentazione del sistema.
3. Unità di condizionamento uffici, appartamenti, locali di servizio e spogliatoi, composti da ventilconvettori in parte applicati a parete ed in parte fissati con casse inserite nei controsoffitti.

L'intero sistema è stato installato dalla ditta individuale Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU) secondo le prescrizioni tecniche della casa madre, la ROBUR S.p.a. La stessa casa ha eseguito la prima accensione dell'impianto ed il collaudo del quadro elettrico di alimentazione e comando del sistema, rilasciando verbale con esito positivo.

L'intero sistema può essere così semplificato:



Confrontando gli impianti realizzati (come sopra schematicamente indicato) con le prescrizioni tecniche contenute nei libretti d'uso, installazione e manutenzione della casa madre, non sono emerse differenze sostanziali.

Tali unità, essendo facilmente smontabili e funzionalmente indipendenti, sono state valutate separatamente. Per i diversi gruppi funzionali (gruppo integrato termofrigorifero, *skid* di

distribuzione dell'acqua calda e fredda, ventilconvettori) indicati nello schema lo smontaggio e la vendita per una successiva installazione in impianti ad essi compatibili risulta economicamente vantaggioso e, per tale motivo, gli stessi formano oggetto della presente perizia.

Non sono stati infine considerati nella presente valutazione le componenti di impianto solidamente vincolate alle strutture, come le tubazioni sottotraccia, quelle interrate, le componenti facenti parte dell'impianto idraulico sanitario etc.

La scheda IS 01 descrive nei dettagli i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto di produzione e distribuzione dell'acqua calda / fredda e di climatizzazione.

d.2 Impianto aria compressa

L'impianto di produzione e distribuzione dell'aria compressa è costituito da un gruppo di compressione integrato dell'ATLAS Copco, dotato di sistema di essiccamento e di polmone di accumulo dell'aria compressa. La mandata del compressore, regolata alla pressione di circa 8 bar, immette aria compressa direttamente alla rete di distribuzione ai diversi utilizzatori di impianto. L'impianto di distribuzione è costituito da tubazioni di ridotto diametro che alimentano i diversi meccanismi pneumatici appartenenti alle attrezzature ed ai macchinari di impianto.

Il compressore, a differenza del'impianto di distribuzione, viene valutato nella presente perizia in quanto risulta economicamente vantaggioso lo smontaggio e la collocazione sul mercato. La scheda IS 02 descrive nei dettagli il gruppo di compressione integrato.

d.3 Impianti di riscaldamento area di lavorazione

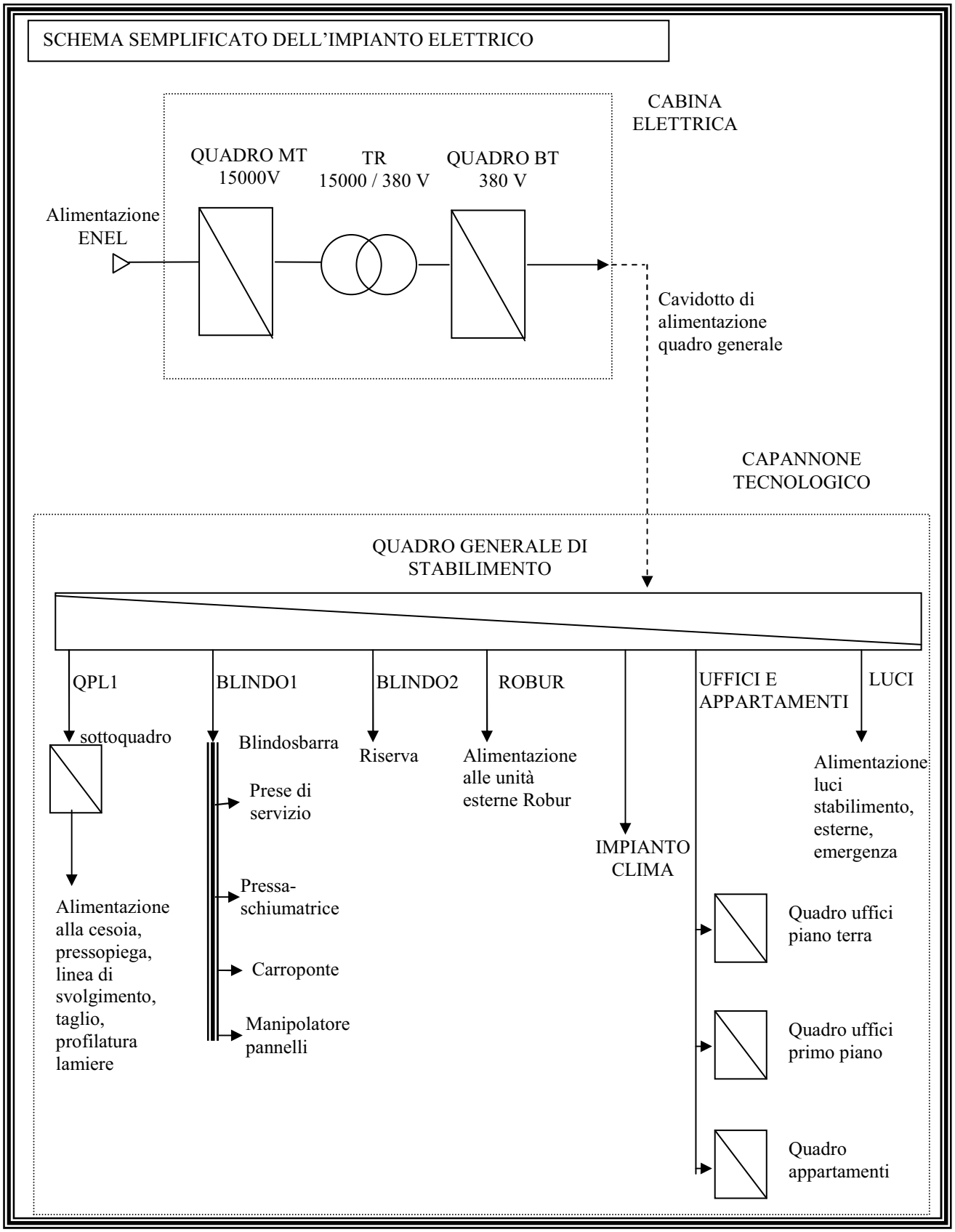
L'impianto di riscaldamento dell'area di lavorazione è costituito da n. 8 generatori d'aria calda pensili con bruciatore a GPL e tubi di fumo. L'aria calda che attraversa esternamente i tubi viene forzata da una ventola all'interno dell'area di lavorazione. Il sistema è controllato mediante un sistema automatico costituito da un termostato ambiente. La scheda IS 03 descrive nei dettagli il sistema di riscaldamento.

d.4 Impianto elettrico

L'impianto elettrico della -- è stato progettato dalla ISI S.r.l. di Quartu Sant'Elena (CA) ed installato dalla ditta individuale Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU). Sia il Progetto che la dichiarazione di conformità dell'installatore dell'impianto - in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990 - risultano presenti nell'archivio della --.

Lo stabilimento è alimentato dalla rete esterna dell'ENEL alla tensione di 15000 V attraverso il quadro di media tensione (MT) disposto all'interno della cabina elettrica. Nella stessa cabina la tensione viene abbassata a 380 V per mezzo di un trasformatore, che alimenta quindi il quadro a bassa tensione (BT). Il quadro BT a sua volta è collegato con cavidotto al quadro generale di stabilimento, collocato direttamente in una area interna al capannone di lavorazione. Il quadro generale di stabilimento costituisce il nodo principale dell'impianto di distribuzione dell'energia elettrica alle varie macchine, agli impianti ed al sistema di illuminazione. Il quadro generale alimenta le linee di produzione attraverso cavi disposti su passerelle aeree, su cavidotti interrati, attraverso sottoquadri di servizio ed infine mediante una blindo sbarra. Esistono inoltre

una serie di quadretti che alimentano prese e luci negli uffici e negli appartamenti dello stabilimento. I gruppi principali facenti parte dell'impianto sono sinteticamente rappresentati nello schema di seguito riportato.



Tali unità, essendo facilmente smontabili, funzionalmente indipendenti e non strettamente legate ad un macchinario specifico, sono state valutate separatamente. Alcuni quadri presenti nello stabilimento effettuano in via esclusiva l'alimentazione ed il comando delle macchine a cui sono collegati e, per tal motivo, sono stati valutati direttamente come parte delle stesse.

Non sono stati infine considerati nella presente valutazione le componenti di impianto solidamente vincolate alle strutture, come i cavidotti sottotraccia o interrati, l'impianto di messa a terra etc.

Per i diversi gruppi funzionali (quadri elettrici, trasformatore, blindo sbarra) indicati nello schema si ritene vi sia una discreta convenienza economica alla vendita per una successiva installazione in impianti ad essi compatibili; e per tale ragione sono oggetto della presente perizia. La scheda IS 04 descrive nei dettagli i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto elettrico.

e. Attrezzature e mobili d'ufficio

La zona riservata agli uffici e ai locali di servizio (mensa, spogliatoi, appartamenti custode etc) è disposta su due livelli, la prima al piano terra nella parte frontale del capannone, la seconda al primo piano esattamente corrispondente a quella al piano terra. In tali ambienti è presente l'arredamento composto da mobili d'ufficio (scrivanie, cassettiere, armadi, poltrone e sedie etc), mobili per gli appartamenti, attrezzature da lavoro come computer, stampanti fax etc. L'esame delle condizioni dei diversi ambienti mostra come solo le attrezzature ed i mobili disposti al piano terra siano realmente utilizzati dal personale operante in azienda, mentre i mobili al primo piano, sebbene montati, di fatto, non risulta siano mai stati utilizzati. In considerazione del numero rilevante di attrezzature e mobili d'ufficio e delle differenti condizioni di utilizzo, si è proceduto alla suddivisione degli stessi in due lotti, il primo raggruppa tutti quelli presenti al piano terra, il secondo tutti quelli presenti al primo piano.

Le caratteristiche delle attrezzature e dei mobili, così come divisi nei due lotti, sono indicate rispettivamente negli allegati n. 6) e n. 7).

6.3 RISPOSTA AL QUESITO C)

"Acquisisca, ove possibile, elaborati grafici di progetto, schemi costruttivi e schede tecniche di ogni singolo impianto, macchinario ed attrezzatura"

I documenti, come i libretti d'uso e manutenzione, i certificati di conformità, gli schemi meccanici ed i progetti dei diversi impianti rinvenuti negli archivi dell'azienda, sono indicati nelle rispettive schede dei macchinari, attrezzature ed impianti a cui si riferiscono, contenute come detto in precedenza negli allegati dal n. 2) al n. 5). Tali documenti sono stati visionati e confrontati con i macchinari, attrezzature ed impianti per verificare se questi hanno subito modifiche sostanziali rispetto alle indicazioni della casa costruttrice o del progettista. In tutti i casi in cui tale documentazione è risultata incompleta, nelle stesse schede di cui sopra è stato indicato come provvedere alla sanatoria, con i relativi costi.

6.4 RISPOSTA AL QUESITO D)

"Indichi, per quei beni per i quali ciò sia richiesto, la rispondenza alle vigenti normative in termini di sicurezza e conformità, segnalando i prescritti controlli e le verifiche periodiche oltre che eventuali incombenze, inadeguatezze e mancanze"

La rispondenza alla normativa di sicurezza, la dichiarazione di conformità, i controlli e le verifiche periodiche, sono indicate caso per caso nelle schede dei macchinari, attrezzature ed impianti, contenute negli allegati dal n. 2) al n. 5). Attraverso il confronto tra la documentazione di accompagnamento (se questa è risultata completa) ed i macchinari, attrezzature e gruppi funzionali degli impianti è stato possibile verificare se questi abbiano subito modifiche sostanziali rispetto a quanto previsto dalla casa costruttrice o dal progettista. Nelle stesse schede è stato indicato come provvedere alla sanatoria di eventuali irregolarità ed i relativi costi. Le verifiche periodiche ed i controlli di legge sono anch'essi archiviati in azienda (ad esempio i verbali del primo collaudo), mentre i controlli di routine vengono effettuati direttamente dal personale qualificato operante in azienda. Tali indicazioni sono anch'esse contenute nelle singole schede.

6.5 RISPOSTA AL QUESITO E)

"Predisponga relazione di stima, corredata di fotografie, indicando gli elementi ed i criteri adottati, valutando se i predetti beni possono essere messi in vendita in lotti, precisando in caso positivo i singoli valori e le modalità di vendita"

Nella successiva trattazione si considera con il termine macchinario l'insieme generico di macchine, gruppi funzionali di impianto e attrezzature.

Sono stati calcolati due valori commerciali dei macchinari, il primo è il valore commerciale dei macchinari installati in azienda e funzionanti nelle stesse attuali condizioni di lavoro. Tale valore è stato calcolato considerando l'ipotesi in cui l'azienda venga venduta e mantenuta in produzione nelle condizioni attuali. Il secondo valore è quello relativo all'ipotesi in cui i macchinari siano venduti sul mercato per essere installati in altre aziende. In questo caso si considerano anche gli oneri relativi allo smontaggio e imballaggio, che sono posti a carico dell'azienda acquirente la quale si occuperà anche del trasporto e installazione nel proprio processo produttivo.

I macchinari sono stati divisi in lotti proprio per tenere conto dei diversi mercati in cui possono essere venduti. Si avranno i seguenti lotti corrispondenti al raggruppamento delle schede:

- **Lotto. 1** Lavorazione portoni coibentati, porte tagliafuoco, portoni sezionali - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 2
- **Lotto. 2** lavorazioni di carpenteria - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 3
- **Lotto. 3** movimentazione materiali, imballaggio, pulizia ambienti e magazzino - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 4
- **Lotto. 4** impianti di servizio - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 5

Lotto. 5 attrezzature e mobili d'ufficio attualmente presenti al piano terra della azienda - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 6

Lotto. 6 attrezzature e mobili d'ufficio attualmente presenti al primo piano della azienda - tutti i macchinari contenuti nell'allegato 7

Il metodo utilizzato per la determinazione del primo valore commerciale, ovvero dei macchinari installati e funzionanti in azienda, prende in considerazione tutti i parametri significativi che concorrono nella determinazione del valore.

La formula utilizzata nel calcolo è la seguente:

Vatt * Dsen * Dobs – Csic = Vc (installato in azienda)

Dove:

Vatt: valore corrente del macchinario nuovo e installato in azienda;

Dsen: coefficiente di deprezzamento per senescenza;

Dobs: coefficiente di deprezzamento per obsolescenza;

Csic: costi per la messa a norma;

Vc (installato in azienda): valore commerciale del macchinario usato e funzionante nelle stesse attuali condizioni.

Per il calcolo del secondo valore commerciale, ovvero quello del macchinario che deve essere smontato per lavorare in altre aziende, si utilizza la seguente formula:

Vc (installato in azienda) - Dsm = Vc (sul mercato)

Dove:

Vc (installati in azienda): valore commerciale del macchinario usato e mantenuto nelle stesse attuali condizioni

Dsm: deprezzamento legato ai costi di smontaggio, imballaggio e a quello dovuto alla messa sul mercato del macchinario

Vc (sul mercato): valore commerciale del macchinario usato e venduto ad altre aziende.

Si analizzano di seguito in maniera dettagliata il significato dei singoli termini ed il metodo utilizzato per la loro determinazione.

VALORE ATTUALE DEL MACCHINARIO NUOVO E INSTALLATO IN AZIENDA

E' il valore che deriva dagli attuali prezzi di mercato dello stesso macchinario, a cui si aggiungono i costi di installazione nell'attuale processo di lavorazione.

Il valore di mercato del macchinario nuovo è un dato certo se il macchinario è ancora in produzione senza aver subito modifiche. Diventa invece un dato stimato se il macchinario non è più in produzione. In questo caso si è proceduto ad una indagine per l'individuazione di macchinari funzionalmente analoghi, o in mancanza di questo, si è tenuto conto del costo storico di acquisto rivalutato. Poiché la gran parte dei macchinari sono stati prodotti, per la gran parte, negli anni 2005 e 2006, i medesimi modelli sono ancora in produzione senza che le case costruttrici abbiano apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

Dall'analisi delle fatture rinvenute negli archivi dell'azienda risulta che la gran parte dei macchinari è stata acquistata dalla ditta VP S.r.L., Pioltello (MI), direttamente dalle diverse case produttrici (raramente da rivenditori). La ditta VP ha poi venduto gli stessi macchinari alla ditta TORMA GMBH , Hohenems (Austria), la quale ha infine venduto i macchinari alla società fallita --. La stessa analisi mostra come le fatture per uno stesso macchinario hanno avuto valori crescenti da una vendita alla successiva, in maniera significativa.

Per la determinazione dei prezzi di mercato dei macchinari nuovi sono state quindi contattate direttamente le case costruttrici che – escludendo il costo degli eventuali accessori e delle variazioni del mercato (attualmente molto in crisi e che quindi favorisce una generale riduzione dei prezzi) – hanno confermato valori più bassi o in linea con quelli presenti nelle fatture emesse dalle case costruttrici alla ditta VP.

I costi di installazione infine sono stati valutati in base alle indicazioni delle ditte installatrici (come ad esempio la ditta Alberto Porcu Impianti di Macomer che ha installato la totalità degli impianti di servizio) o, in mancanza di queste, in base alla valutazione effettuata dal sottoscritto in funzione della complessità meccanica e tecnologica del macchinario e alle *utilities* di cui necessita.

COEFFICIENTE DI DEPREZZAMENTO PER SENESCENZA

Questo coefficiente quantifica il deprezzamento del macchinario in funzione del suo invecchiamento fisico. Per la sua determinazione si deve prima di tutto stimare per ogni singolo macchinario il tempo di vita utile.

Questo è un parametro che dipende da molteplici fattori:

1. condizioni di esercizio
2. fattore di servizio
3. frequenza delle manutenzioni ordinarie e straordinarie
4. complessità tecnologica
5. fattori ambientali esterni
6. presenza di fluidi aggressivi o sporcanti

E' evidente che non è stato possibile verificare con precisione l'azione di tutti i fattori sopra indicati, in particolar modo il secondo e il terzo. Infatti, anche se le prove e le verifiche fatte, come pure le indicazioni fornite dai dipendenti dell'azienda contattati, hanno permesso di stimare in maniera realistica sia il fattore di servizio che le manutenzioni effettuate, non è dato conoscere tali elementi in maniera precisa.

Sono state individuate le seguenti due classi omogenee di macchinari, con tempi di vita utile di 10 e 15 anni, divise in base alle seguenti caratteristiche:

A. Macchinari tecnologicamente complessi, soggetti a condizioni di lavoro gravose, realizzati con pezzi speciali, esposti a fattori ambientali e di processo aggressivi o sporcanti, con fattori di servizio elevati, che necessitano di controlli e manutenzioni frequenti (come ad esempio la pressa schiumatrice, il gruppo integrato di termorefrigerazione, la piegatrice oleodinamica etc).

B. Macchinari tecnologicamente semplici soggetti a condizioni di lavoro poco gravose, non soggetti a fattori di processo particolarmente aggressivi o sporcanti, con fattori di servizio elevati, necessitano di manutenzioni poco frequenti, realizzabili con pezzi di serie facilmente reperibili sul mercato (ad esempio le diverse gru a bandiera, la gru a ponte, i sollevatori, i gruppi funzionali dell'impianto elettrico etc).

Per tener conto di tutti quelli che sono i benefit dell'acquisto di un macchinario nuovo - come la prima messa in servizio con i collaudi e i *performance test* in presenza dei tecnici della casa costruttrice, o ancora la garanzia fornita dal costruttore sul macchinario nuovo - si considera per il primo anno di vita un deprezzamento complessivo del 30%, indipendentemente dalla tipologia del macchinario considerato.

Dal secondo anno in poi e durante tutto il periodo di vita utile del macchinario si considera un tasso di deprezzamento per senescenza costante.

Si riportano i dati riepilogativi nella seguente tabella.

CAT.	VITA UTILE [anni]	Anno 2008	Anno 2007	Anno 2006	Anno 2005	Anno 2004	Anno 2003	Anno 2002	Anno 2001	Anno 2000	Anno 1999
A.	10	0,7	0,622	0,544	0,467	0,389	0,311	0,233	0,156	0,078	0,000
B.	15	0,7	0,650	0,600	0,550	0,500	0,450	0,400	0,350	0,300	0,250

COEFFICIENTE DI DEPREZZAMENTO PER OBSOLESCENZA

Questo coefficiente quantifica il deprezzamento del macchinario in funzione del suo invecchiamento tecnologico. Per la sua determinazione si deve prima di tutto verificare se il macchinario sia ancora in produzione o, in caso negativo, la tipologia di modifiche apportate dal costruttore al nuovo modello. In questo ultimo caso risulta determinante anche la disponibilità sul mercato dei pezzi di ricambio, necessari per le successive manutenzioni.

Se il macchinario è ancora in produzione senza che la casa produttrice vi apporti modifiche, si attribuisce un valore unitario al coefficiente di deprezzamento per obsolescenza.

Quando le modifiche non sono sostanziali, e i pezzi di ricambio sono garantiti sul mercato, il coefficiente di deprezzamento per obsolescenza si riduce progressivamente in funzione dell'entità delle modifiche.

In ultima analisi, se le modifiche sono sostanziali e tali da definire il bene come tecnologicamente superato, senza neanche la disponibilità dei pezzi di ricambio, si può arrivare a definire il bene di nessun valore e quindi attribuire al coefficiente di deprezzamento per obsolescenza un valore pari a zero. In tal caso può essere attribuito un valore positivo al macchinario ad esempio se venduto per pezzi di ricambio.

COSTI PER LA SANATORIA DELLE IRREGOLARITÀ RISCONTRATE

Sono tutti quei costi stimati per la sanatoria delle irregolarità riscontrate sotto gli aspetti della mancata rispondenza alla normativa di sicurezza dei macchinari, di cui si è già abbondantemente parlato in precedenza. Tali costi sono indicati specificatamente nelle schede contenute negli allegati dal N.2) al N.5).

VALORE COMMERCIALE DEL MACCHINARIO INSTALLATO

Dati o stimati tutti i precedenti parametri (utilizzando la formula iniziale) si valuta il valore commerciale dei macchinari usati e funzionanti nel processo di lavorazione in cui sono attualmente inseriti. Tali valori (come quelli precedentemente descritti) sono riportati nelle singole schede facenti parte degli allegati dal N.2) al N.5). Questi sono quindi i valori dei macchinari venduti per essere mantenuti nelle stesse condizioni di lavoro in cui si trovano attualmente.

In maniera analoga, anche se con un criterio semplificato, è stato stimato il valore commerciale delle attrezzature e mobili d'ufficio (si vedano gli allegati N.6 e 7).

DEPREZZAMENTO LEGATO AI COSTI DI SMONTAGGIO, IMBALLAGGIO E A QUELLO DOVUTO ALLA MESSA SUL MERCATO DEL MACCHINARIO

Nell'ipotesi in cui la produzione dovesse cessare, l'azienda dovesse essere smembrata e i macchinari venduti per essere inseriti in altri processi produttivi, le aziende acquirenti dovranno sostenere i costi legati allo smontaggio e imballaggio necessari al trasporto in altri siti. Tali costi vengono quindi sottratti al valore dei macchinari precedentemente calcolato.

In generale i costi per lo smontaggio e imballaggio dei diversi macchinari sono modesti in quanto questi risultano facilmente smontabili e caricabili negli automezzi per il trasporto alla destinazione finale.

Un gruppo per il quale risulta determinante nella valutazione economica il fatto che sia mantenuto nella attuale configurazione o viceversa venga smontato per essere riassemblato in altro impianto è la linea di taglio, profilatura e piegatura delle lamiere, in quanto il sistema risulta complesso e non sono disponibili gli schemi progettuali del sistema. In questo caso i costi di smontaggio risultano significativi.

Il coefficiente di deprezzamento tiene conto inoltre della messa sul mercato del macchinario incidendo in maniera significativa ove il macchinario sia adibito a lavorazioni molto specifiche, e quindi si inserisca in un mercato ristretto. Ad esempio tale deprezzamento è più significativo per le macchine specifiche delle lavorazioni dei portoni (come ad esempio per il manipolatore dei pannelli, macchinario fatto quasi su misura per la --) rispetto a quello applicato ai macchinari che si inseriscono nel mercato più ampio delle lavorazioni di carpenteria e di magazzino.

VALORE COMMERCIALE DEL MACCHINARIO SUL MERCATO

Una volta stimato il coefficiente di deprezzamento per lo smontaggio, imballaggio e messa sul mercato del macchinario, il valore commerciale del macchinario usato sul mercato può essere

calcolato per semplice differenza tra quello del macchinario installato in azienda ed il valore precedente.

VALORE COMPLESSIVO DELLE STIME EFFETTUATE

Si riassumono di seguito i valori commerciali dei gruppi di macchinari esaminati:

DESCRIZIONE		VALORE COMMERCIALE DEL LOTTO INSTALLATO	VALORE COMMERCIALE DEL LOTTO SUL MERCATO
Lotto. 1	Lavorazione portoni coibentati, porte tagliafuoco, portoni sezionali (allegato 2)	**€ 498.155,11**	**€ 439.721,05**
Lotto. 2	lavorazioni di carpenteria (allegato 3)	**€ 113.332,89**	**€ 98.232,89**
Lotto. 3	movimentazione materiali, imballaggio, pulizia ambienti e magazzino (allegato 4)	**€ 93.024,39**	**€ 78.503,14**
Lotto. 4	impianti di servizio (allegato 5)	**€ 117.548,67**	**€ 75.790,60**
Lotto. 5	attrezzature e mobili d'ufficio attualmente presenti al piano terra della azienda (allegato 6)	**€ 17.703,74**	**€ 14.070,60**
Lotto. 6	attrezzature e mobili d'ufficio attualmente presenti al primo piano della azienda (allegato 7)	**€ 14.147,28**	**€ 11.317,82**
VALORE COMPLESSIVO DEI BENI PERIZIATI		**€ 853.912,07**	**€ 717.636,10**

7 ELENCO ALLEGATI

- ALLEGATO N. 1: inventario beni curatore
- ALLEGATO N. 2: schede LP - lavorazione portoni coibentati - porte tagliafuoco - portoni sezionali
- ALLEGATO N. 3 schede LC - lavorazioni di carpenteria
- ALLEGATO N. 4 schede SM - movimentazione materiali, imballaggio, pulizia ambienti e magazzino
- ALLEGATO N. 5 schede IS - impianti di servizio
- ALLEGATO N. 6 schede UF - attrezzature e mobili d'ufficio –piano terra
- ALLEGATO N. 7 schede UF - attrezzature e mobili d'ufficio – primo piano
- ALLEGATO N. 8 inventario beni periziati

Il C.T.U.
(Dott. Ing. Cau Bruno)

ORISTANO 10/08/2009

Dott. Ing. Bruno Cau Cod. Fiscale CAUBRN72A16C351P
Studio di Ingegneria per l'Ambiente e l'Industria Partita IVA 02904420920

Lavoro

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO

Valutazione macchinari, impianti e attrezzature della

Elaborato

ALLEGATO N. 2)

SCHEDE LP. *Lavorazione portoni coibentati - porte tagliafuoco - portoni sezionali*

Sito

Committente

TRIBUNALE DI ORISTANO
SEZIONE FALLIMENTARE – FALL. N. 02/ 2008

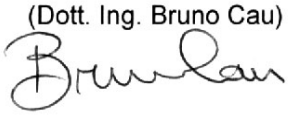
Giudice Delegato Dott. Giorgio MURRU

Curatore Fallimentare Rag. Comm.sta Franco PINNA

Data 10/08/2009

Il C.T.U.

(Dott. Ing. Bruno Cau)



Via Libeccio n. 17 – 09170 ***ORISTANO*** *Via Baccaredda n. 146 – 09127* ***CAGLIARI***
Tel 0783/73218 *Tel 070/4525878*
Fax 1786045132 - Cell. 347/1894315 - E-mail brunocau@gmail.com

INDICE

SCHEDA N. LP01 Linea di taglio - profilatura - piegatura lamiere 2
SCHEDA N. LP02 pressa oleodinamica motorizzata 2+2 per schiumare 9
SCHEDA N. LP03 schiumatrice ad alta pressione 11
SCHEDA N. LP04 centro di lavoro verticale per la foratura, fresatura e pantografatura pannelli ... 13
SCHEDA N. LP05 aspiratore industriale 15
SCHEDA N. LP06 manipolatore pannelli e gruppo vuoto 17

LINEA DI TAGLIO - PROFILATURA - PIEGATURA LAMIERE	**SCHEDA N. LP01**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Linea di lavorazione delle lamiere, dello spessore di 6/10 mm per i portoni coibentati e 8/10 mm e per le porte tagliafuoco, larghezza massima della lamiera di 1500 mm, massima lunghezza dei pannelli tagliati di 8000 mm (limite del ribaltatore), che comprende lo svolgimento dei *coil*, mediante l'aspo svolgitore, il raddrizzamento della lamiera nella macchina raddrizzatrice, il taglio delle lamiere con il sistema laser per la realizzazione dei pannelli, la sagomatura dei pannelli nelle macchine di profilatura e piegatura, all'assemblaggio dei pannelli nella rulliera di lavoro previo ribaltamento di uno dei due pannelli nella macchina ribaltatrice, ed infine eventuale schiacciatura del bordo del pannello nella pressa di schiacciatura. L'intera filiera è dotata di un sistema di controllo numerico delle lavorazioni, in particolare quelle relative al taglio laser, alla profilatura e piegatura, installato in una consolle di comando nei pressi della filiera stessa, costituito da *Computer* con PLC (Process Logic Controller) dotato di sistema operativo "windows" e *monitor* di tipo "touch screen". Le singole macchine inoltre possono essere gestite attraverso una serie di quadretti di alimentazione e comando disposti nei pressi delle rispettive macchine. La filiera è inoltre circondata da sistemi di sicurezza antintrusione, costituiti da barriere fisiche in rete metallica e porte di accesso dotate di *switch* di contatto (che bloccano l'intera filiera una volta aperte), e da barriere con fotocellule che una volta attraversate bloccano anch'esse l'intera filiera. Tutte le macchine sono dotate di blocco di emergenza a bordo macchina. Ad eccezione della macchina di taglio laser, di cui è presente la targa identificativa ed il manuale d'uso e manutenzione, completo di tutti i certificati, le altre macchine sono sprovviste di targa identificativa standardizzata (alcune presentano una targhetta incompleta riportante solo le indicazione della ditta fornitrice RIBOmacchine, e alcuni numeri di serie), di marchiatura CE e, di dichiarazioni di conformità. Anche il manuale d'uso e manutenzione è assente, sono presenti solo gli schemi costruttivi e impiantistici, riportanti alcuni dati tecnici delle macchine (come ad esempio gli ingombri, le potenze dei motori etc). L'intera filiera è stata fornita e assemblata dalla ditta RIBOmacchine - Albiate (MI). Di seguito si descrivono le caratteristiche delle singole macchine, nella presente scheda si riporta inoltre uno schema semplificato dell'intera filiera.

1. Aspo svolgitore. Macchina per lo svolgimento dei *coil* di lamiera della peso di circa 7000 Kg, dotata di motore di rotazione del mandrino da 4 KW, di culla idraulica di carico, di slitta di centraggio, di sistema premispire e di centralina oleodinamica indipendente da 1,5 kW. L'alimentazione ed il controllo della macchina avviene attraverso un quadretto dedicato nei pressi della stessa e attraverso il sistema centralizzato con PLC di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ		**NO**		TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE		**INCOMPLETO**		SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

2. Raddrizzatrice. Macchina per lo spianamento delle lamiere mediante rulli contrapposti, completo di tavolo di introduzione delle lamiere e dotato di motore di azionamento dei rulli della potenza di 3 kW predisposto per inverter. L'alimentazione ed il controllo della macchina avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della stessa e attraverso il sistema centralizzato con PLC di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ		**NO**		TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE		**INCOMPLETO**		SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

3. Taglio laser. Macchina per il taglio delle lamiere mediante raggio laser, con campi di applicazione su tutti i materiali sensibili alle lunghezze d'onda di 10600 nm (plastica, legno, metallo). La macchina è dotata di motori lineari per la movimentazione e l'aggiustamento della testa laser con controllo della posizione a righe ottiche (a ottica mobile). La potenza massima laser è di 2000 W.

La macchina è dotata di sistema di refrigerazione della sorgente laser mediante *chiller* prodotto dalla ditta MTA S.p.A. - Conselve PD, modello TAE 020, matricola 2200054328 del 2005, con refrigerante R407C, della potenza di 4,7 kW.

I fumi prodotti dal taglio laser sono aspirati e depolverati dall'unità di trattamento fumi della ditta F.T.A. tecnologie aereodinamiche S.R.L., modello DCL 4 - 50 del 2005, della potenza di 4 kW.

Il sistema di controllo e gestione del taglio avviene mediante controllo numerico nel PLC esterno di gestione di tutta la filiera, direttamente collegato alla macchina mediante cavo di rete LAN-Ethernet 10/100 Mb.

MARCA	**SEI S.P.A.**	MODELLO	**Mercury 603 mod. 1630**	MATRICOLA	**ME603/03 016**	ANNO	**2005**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**SI**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**SI**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**SI**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

4. Rulliera di guida Rulliera di guida motorizzata con sistema di trasmissione a catena e rulli in acciaio. La rulliera consente di trasportare i pannelli tagliati dal sitema laser alla macchina profilatrice mediante motori di rotazione dei rulli e di regolazione delle guide, della potenza di 0,37 kW; l'alimentazione ed il controllo della macchina avviene attraverso un quadretto dedicato nei pressi della stessa e attraverso il sistema centralizzato con PLC di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

5. Profilatrice Macchina per la profilatura laterale dei pannelli mediante rulli contrapposti, mossi da un motore elettrico da 5,5 kW predisposto per inverter e dai sistemi meccanici di regolazione indipendente della testa di destra e di sinistra mediante motori da 1 kW anch'essi predisposti per inverter. La macchina consente la realizzazione di diversi bordi, tra cui il bordo a "L" fino a 60mm di altezza, bordi con angoli di 60° sempre fino a 60 mm, bordi a "Z" fino a 60 + 30 mm ed infine borci a "C" rivolto verso l'interno fino a 15 + 15 mm. L'alimentazione ed il controllo della macchina avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della stessa e attraverso il sistema centralizzato con PLC a controllo numerico di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

6. Piegatrice Macchina per la piegatura doppia dei pannelli, che consente la realizzazione dei bordi di testa a "Z" fino a 60 + 30 mm e a 60° fino a 60mm, e di coda ad "L" fino a 60mm di altezza. La macchina è dotata di centralina oleodinamica indipendente da 4 kW; l'alimentazione ed il controllo della stessa avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della macchina. Non risulta attualmente fuonzionante il controllo della macchina attraverso il sistema centralizzato con PLC a controllo numerico di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

7. Ribaltatore pannelli Ribaltatore dei pannelli motorizzato con sistema di trasmissione a catena e rulli in acciaio. Il ribaltatore consente di ruotare di 180 gradi i pannelli precedentemente tagliati e sagomati, in modo che possano essere assemblati con il pannello contrapposto nelle successe postazioni di lavoro. L'operazione di ribaltamento avviene attraverso un sistema di rotazione mosso da motore elettrico da 2,2 kW, mentre il sitema di azionamento dei rulli di traslazione avviene attraverso motore elettrico da 0,55 kW. L'alimentazione ed il controllo della macchina avviene attraverso un quadretto dedicato situato nei pressi della stessa e attraverso il sistema centralizzato di gestione di tutta la filiera.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

8. Rulliera di servizio Rulliera di servizio motorizzata con sistema di trasmissione a catena e rulli in acciaio, mossi da un motore elettrico da 0,37 kW. La rulliera consente di trasportare i pannelli tagliati e ribaltati alla rulliera di lavoro; l'alimentazione ed il controllo della stessa avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della macchina.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

9. Rulliera di lavoro Rulliera di lavoro motorizzata con sistema di trasmissione a catena e rulli in acciaio e sistema di movimentazione trasversale mediante suscinetti sferici, mossi da un motore elettrico da 0,37 kW. La rulliera consente di spostare i pannelli verso la pressa di schiacciatura laterale; l'alimentazione ed il controllo della stessa avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della macchina.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**
CERTIFICATO DI CONFORMITÀ			**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE			**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE			**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI			**SI**

10. Pressa di schiacciatura Pressa oleodinamica singola dei bordi dei pannelli, dotata di centralina oleodinamica indipendente da 4,0 kW; l'alimentazione ed il controllo della stessa avviene attraverso quadretto dedicato nei pressi della macchina.

MARCA	**NO**	MODELLO	**NO**	MATRICOLA	**NO**	ANNO	**NO**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	**NO**	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	**NO**
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	**INCOMPLETO**	SCHEMI COSTRUTTIVI	**SI**

VERIFICHE

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEI LIBRETTI E PROGETTO: *essendo la documentazione delle singole macchine incompleta, non si può stabilire se le stesse possano avere subito delle modifiche sostanziali rispetto a quello previsto dalla casa costruttrice. Per quel che riguarda la filiera nel suo insieme, dal confronto tra gli schemi costruttivi e di assemblaggio delle diverse unità - indicate nel manuale di installazione, d'uso e manutenzione della RIBO macchine - con quanto realmente messo in opera non si evidenziano anomalie e modifiche sostanziali.*
- CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE: *tutte le macchine facenti parte della filiera si presentano in ottime condizioni meccaniche.*
- CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO: *tutti i dispositivi di comando, sia quelli dei quadretti delle macchine che quello generale con PLC, risultano funzionanti.*
- PARTI MANCANTI: *nessuna.*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *barriere fisiche antintrusione con rete metallica e con switch di blocco per apertura delle porte di accesso - barriera antintrusione con fotocellule - blocchi di emergenza a bordo macchine - segnalatori visivi e acustici di funzionamento linea.*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*.
- FUNZIONAMENTO: *prove di funzionamento positive.*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario per il taglio laser è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla direttiva 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzioni dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzioni è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso. Tutte le altre macchine facenti parte della filiera sono sprovviste di documentazione e certificati, solo in alcuni di essi è apposta una targhetta identificativa che però non riporta la marchiatura CE e non rispetta gli standard richiesti dalla normativa. Essendo poi l'intera filiera gestita da un unico sistema di controllo mediante PLC, anche questa nel suo insieme deve rispettare le prescrizioni imposte dalla normativa, quindi avere un suo manuale d'uso e manutenzione, una sua certificazione e dichiarazione di conformità. In relazione alla filiera nel suo insieme, come detto in precedenza, esiste un manuale di installazione, d'uso e manutenzione che contiene solo alcuni schemi costruttivi e di assemblaggio,risultando quindi incompleto e non soddisfacente le prescrizioni della normativa. La ditta fornitrice della filiera, la RIBO macchine di Albiate (MI) non è attualmente raggiungibile. Come riferito dal responsabile dell'impianto, Ing. A. Scampuddu, la casa fornitrice non è più operativa, per la messa a norma della filiera è stata quindi contattata la ditta Quadra S.R.L: Cernate d'Adda (MI) che ha preso visione della stessa e ha indicato le prescrizioni da seguire per la sua messa a norma. In tale occasione è stata realizzata la barriera fisica e con fotocellule antintrusione e tutti i meccanismi di blocco della filiera. Per il completamento della messa a norma della stessa quindi, oltre a produrre la documentazione e la certificazione delle singole macchine, deve essere prodotta anche quella dell'intera linea.

CONCLUSIONI TECNICHE:

I singoli macchinari, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione a disposizione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. La filiera nel suo complesso - attraverso il sistema di PLC con controllo numerico - risulta regolarmente funzionante, anche se alcune unità (la raddrizzatrice, la piegatrice) sono attualmente gestite esclusivamente dai quadretti di comando a bordo macchina.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 559.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	

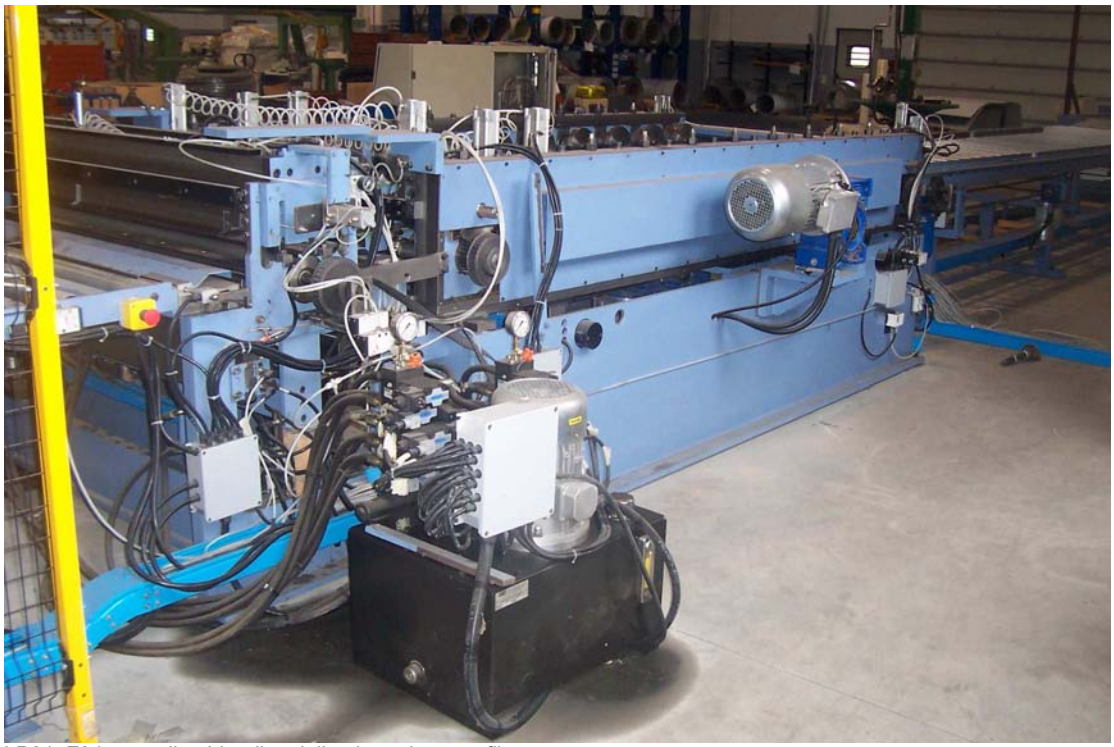
		a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467; 1 0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 260.866,67
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 40.400,00
	E	Valore commerciale attuale: (C – D)	€ 220.466,67
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 220.466,67**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 35.113,33
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G – H) SUL MERCATO**	**€ 185.353,33**

FOTOGRAFIE
LP01_F01 .. F08

LP01_F01 aspo svolgitore - raddrizzatrice - quadretto di alimentazione e comando

LP01_F02 taglio laser

LP01_F03 rulliera di servizio - profila



LP01_F04 centralina idraulica della piegatrice - profila

LP01_F05 profila - piegatrice - ribaltatore pannelli - quadretto di alimentazione e comando

LP01_F06 rulliera di lavoro

LP01_F07 consolle di controllo della filiera con schermo *touch screen*

LP01_F08 aspiratore fumi del taglio laser e *chiller* di raffreddamento della sorgente laser

PRESSA OLEODINAMICA MOTORIZZATA 2+2 PER SCHIUMARE	**SCHEDA N. LP02**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**MANNI S.P.A.**			
	MODELLO	**PMC 187 T**	MATRICOLA	**507014**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	La pressa oleodinamica motorizzata 2+2 per schiumare consente l'iniezione della schiuma poiuretanica ad alta pressione all'interno dei pannelli dei portoni coibentati. La macchina è dotata di piani riscaldati con circolazione di acqua calda all'interno di serpentini e con sistema di incisione per l'evacuazione dell'aria. Gli stessi piani vengono inseriti all'interno del sistema di pressatura e di iniziene della schiuma mediante 4 carrelli motorizzati (di cui due disposti a sinistra e due a destra), scorrevoli su rotaie. Il sistema di motorizzazione è gestito da un controllo elettronico della velocità. Sulla piattaforma sopraelevata sono collocate sia la centrale oleodinamica per l'azionamento della pressa, sia la centrale di regolazione della temperatura dell'acqua ai piani riscaldati. La macchina è completa di quadro di alimentazione e comando, con selettori di funzionamento automatico/manuale dei cicli di lavoro, termoregolastori per il controlo elettronico della temperatura dei piani e blocchi ciclo. Principali dati tecnici: - Piani di lavoro: 2 + 2 motorizzati e uno fisso superiore; - Dimensione dei piani: 6500 x 1600 mm; - Circuito oleodinamico: 300 bar e 130lt; - Circuito dell'acqua di riscaldamento piani: 2 bar, < 90℃, 1200 lt; - Alimentazione elettrica: 400 V, 50 A; 26 kW; - Ingombro della macchina: 26000 x 4280 x (altezza) 3700 mm.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si* – MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse in lamiera grigliata nell'area di lavoro - protezioni mediante carter fissi su fronte e retro corpo pressa – barriera antintrusione con fotocellule su entrambi i lati della macchina – microinterruttori posti sulle pedane di passaggio per rilievo presenza persone – rotoallarme per segnalare movimenti della pressa e dei carrelli – segnale acustico di emergenza - blocco di emergenza a bordo macchina* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE	<u>RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:</u> *Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla Direttiva 89/392/CE e 98/37/CE (Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle norme tecniche nazionali ed europee (EN 292/1 e 292/2 – EN 294 – EN 349 – EN 418 – EN 457 – EN 23742 – EN 60204/1). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.* <u>CONCLUSIONI TECNICHE:</u> *L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente*

	funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 160.900,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,467; 1 0,467
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 75.086,67
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 75.086,67
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 75.086,67**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 6.006,93
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 69.079,73**

FOTOGRAFIE
LP02_**F01, F02**

LP02_F01 vista di insieme della pressa schiumatrice

LP02_F02 dettaglio del sistema di pressatura, testa di iniezione schiuma e quadro di alimentazione e comando

SCHIUMATRICE AD ALTA PRESSIONE	**SCHEDA N. LP03**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**SAIP polyurethane equipment S.R.L.**			
	MODELLO	**SPB100**	MATRICOLA	**1651**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	La schumatrice ad alta pressione consente di miscelare i componenti per produrre la schiuma poliuretanica utilizzata come riempimento dei portoni coibentati. La macchina è equipaggiata con una serie di sistemi di controllo in grado di garantire un range di portata ricompreso tra 18 e 90 Kg/min e rapporti fra i componenti variabile da 1:5 a 5:1. La macchina è caratterizzata da una regolazione manuale della portata e del rapporto dei componenti ed i parametri di processo sono gestiti da un PLC e da un pannello operatore tipo SAIP TS. La testa di miscelazione ad alta pressione è del tipo autopulente e può essere montata in posizione verticale o orizzontale, adatta per iniezione a stampo aperto e stampo chiuso, completa di valvole idrauliche servo pilotate, iniettori e sistema di calibrazione diretta dei componenti. La macchina è inoltre dotata di quadro elettrico di alimentazione e controllo di processo, con pulsantiera testa completa di comandi di colata, emergenza e display digitale per visualizzazione del numero di programma. La macchina è completa di sistema di refrigerazione della EURO COLD, mod. ECA 95, matr. 1327 del 2005. I dati di targa della macchina sono: - n. 2 serbatoi di miscelazione componenti da 100 litri; - Gruppo frigorifero da 3,5 Kw; - Potenza installata (escluso il gruppo frigorifero) 47 Kw; - Peso della macchina 2400 Kg.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	*NO*
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	*SI*
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	*NO – dal sito internet della casa sono stati scaricati i dati caratteristici e funzionali della macchina*
	SCHEMI COSTRUTTIVI	*NO - dal sito internet della casa sono stati gli schemi generali della macchina*

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *non sono state rilevate differenze rispetto ai dati e agli schemi generali scaricati dal sito della casa costruttrice.* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi dei componenti meccanici ed elettrici - blocco di emergenza a bordo macchina* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE*: nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE	<u>RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:</u> *Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla Direttiva 89/392/CE (Direttiva macchine). La dichiarazione CE di conformità e il manuale di istruzioni dell'attrezzatura non sono presenti nell'archivio dell'azienda. Possono essere richieste copie degli stessi direttamente alla casa costruttrice, che è attualmente in produzione. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente ai dati di targa scaricati dal sito internet della casa produttrice.* <u>CONCLUSIONI TECNICHE:</u> *L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.*

VALORE COMMERCIALE	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 72.000,00

	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,467; 1 0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 33.600,00
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 33.600,00
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 33.600,00**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 4.400,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 29.200,00**

FOTOGRAFIE
LP03_F01
LP03_F02

LP03_F01 schiumatrice ad alta pressione con sistema di aspirazione dei prodotti

LP03_F02 sistema di refrigerazione della EURO COLD e quadro della schiumatrice SAIP

CENTRO DI LAVORO VERTICALE PER LA FORATURA, FRESATURA E PANTOGRAFATURA PANNELLI	**SCHEDA N. LP04**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**TEKNA S.R.L.**			
	MODELLO	**TK 428**	MATRICOLA	**133**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2006**	ANNO DI ACQUISTO	**2006**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Centro di lavoro verticale a tre assi per la foratura, fresatura e pantografatura su profili estrusi in alluminio, in acciaio fino a 10 mm di spessore (in una sola passata), profili in PVC anche con rinforzo in acciaio, materiali plastici vari e legno. Le dimensioni massime lavorabili sono di 800 mm di larghezza, 6500 mm di lunghezza e 220 mm di altezza. Le lavorazioni meccaniche vengono eseguite sotto controllo numerico modulare gestite da computer collegato a bordo macchina. L'alimentazione elettrica è a 230/400V e la potenza massima assorbita è pari a 10 kW. La macchina utilizza inoltre una alimentazione pneumatica, con aria compressa a 6-7 bar.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	NO
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse in lamiera grigliata nell'area di lavoro - dispositivo di blocco macchina per apertura porta di accesso all'area di lavoro – protezioni mediante carter fissi e pannelli in gomma flessibile contro la proiezione di schegge di lavoro – barriera antintrusione con fotocellule – blocco per intervento del presso stato di minima pressione a 5,5 bar – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*7*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice TEKNA S.R.L. conforme alla Direttiva 98/37/CE (Direttiva macchine), ed alle norme tecniche nazionali ed europee EN 292/1 e 292/2 – EN 414 – EN 60204/1. La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzioni dell'attrezzatura che è completo in tutte le sue parti. La targa identificativa (incompleta e senza il marchio CE) applicata alla macchina è della ditta VP S.R.L.. Deve quindi essere richiesta una nuova targa identificativa alla casa costruttice che riporti tutte le indicazioni e marchi previsti per legge. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 112.840,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,544
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,544
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 61.435,11

D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 61.435,11
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 61.435,11**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 4.300,46
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 57.134,65**

FOTOGRAFIE
LP04_F01
LP04_F02

LP04_F01 vista di insieme del centro di lavoro e *consolle* di lavoro

LP04_F02 dettaglio della rulliera di scorrimento pannelli

ASPIRATORE INDUSTRIALE	**SCHEDA N. LP05**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**SIBILIA S.P.A.**			
	MODELLO	**DS 5000 N T**	MATRICOLA	**272**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2006**	ANNO DI ACQUISTO	**2006**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Sistema di aspirazione industriale per la raccolta di detriti solidi, polveri e di liquidi. Il sistema di aspirazione è realizzato mediante turbina a canala laterale per garantire la portata e la depressione richiesta. La separazione del particolato è ottenutao mediante ciclone separatore centrifugo, filtro in tessuto a tasche e filtro di sicurezza a cartucce. La potenza assorbita è di 7,5 kW con una portata d'aria di 800 mc/h. La macchina è attualmente asservita alla aspirazione dei residui di lavorazione del centro di foratura, fresatura e pantografatura della TEKNA (scheda LP04).

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse mediante carter degli organi rotanti – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*7*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica).). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzioni dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzioni è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, l'apparecchiatura si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 9.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,544
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,544
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 4.900,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 4.900,00
F	Quantità N.	1

	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 4.900,00**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 400,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 4.500,00**

FOTOGRAFIE
LP05_F01

LP05_F01 vista di insieme dell'aspiratore

MANIPOLATORE PANNELLI E GRUPPO VUOTO	**SCHEDA N. LP06**

QUANTITÀ	**1**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Macchina per la manipolazione dei pannelli costituita da una linea di distribuzione e da n. 4 postazioni di lavoro. La linea di distribuzione è realizzata attraverso una struttura metallica alla quota di 2160 mm su cui scorre, su apposite rotaie, il gruppo di presa dei pannelli, costiuito da un sistema di ventose collegate al sistema del vuoto. Le postazioni di lavoro sono realizzate mediante dei tavoli semoventi, azionati da un sistema pneumatico comandato da consolle posta su ogni punto di lavoro. Sempre su ogni stazione di lavoro è presente un sistema pneumatico per il ribaltamento dei pannelli, in modo da poter effettuare le lavorazioni su entrambe le facce dello stesso. La macchina è dotata di un quadro di alimentazione e comando, posizionato a bordo macchina, completo di software per la gestione automatica delle lavorazioni nelle diverse postazioni di lavoro. Un secondo gruppo di ventose, utilizzato per la movimentazione di pannelli, risulta attualmente dismesso e quindi non più inserito nell'attuale ciclo produttivo. Tale sistema può essere utilizzato per ottenere eventuali pezzi di ricambio. Nei dettagli il manipolatore pannelli è composto dai seguenti gruppi funzionali:

1. Manipolatore pannelli della VP srl, dotato di sistema pneumatico per la movimentazione dei pannelli mediante aria compressa a 5-6 bar, e di alimentazione elettrica a 400 V attraverso quadro di comando a bordo macchina. Ingombro complessivo: 21600 x 16000 x (altezza) 3300 mm, peso complessivo 6000Kg.

MARCA	**VP S.R.L.**	MODELLO	**MPP 600**	MATRICOLA	**20061103**	ANNO	**2007**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

2. Gruppo vuoto della VUOTOTECNICA srl, composto da una pompa per vuoto a palette rotative monostadio, con lubrificazione a bagno d'olio e dal serbatoio di equilibrazione del vuoto orizzontale.

- Pressione minima di voto: 40 mbar;
- Potenza assorbita: 0,75 KW;
- Capacità serbatoio di equilibrazione vuoto: 100 lt.

MARCA	**VOTOTECNICA**	MODELLO	**MV 20**	MATRICOLA	**23041**	ANNO	**2007**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *barriera antintrusione con fotocellule – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE

PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
VITA UTILE (anni)	*10*
VITA RESIDUA (anni)	*8*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

I macchinari (sia il manipolatore che il gruppo vuoto) sono dichiarati dalle case costruttrici conformi alla Direttiva 89/392/CE e 98/37/CE (Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle norme tecniche nazionali ed europee (EN 292/1 e 292/2). Le dichiarazioni CE di conformità sono allegata al manuale di istruzioni delle attrezzature; i marchi CE sono applicati alle macchine e i manuale di istruzioni sono completi in tutte le parti. Le apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, sono risultate rispondenti ai manuali non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, i macchinari si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono

	ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 165.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,622; 1 0,622
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 102.666,67
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 102.666,67
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 102.666,67**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 8.213,33
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 94.453,33**

FOTOGRAFIE
LP06_F01
LP06_F02

LP06_F01 vista di insieme del manipolatore pannelli

LP06_F02 dettaglio del sistema ventose con gruppo vuoto

LP06_F03 gruppo ventose con pompa vuoto (dismesso).

Dott. Ing. Bruno Cau Cod. Fiscale CAUBRN72A16C351P
Studio di Ingegneria per l'Ambiente e l'Industria Partita IVA 02904420920

Lavoro

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO
Valutazione dei beni mobili della

Elaborato

ALLEGATO N. 3)

SCHEDE LC. *Lavorazioni di carpenteria*

Sito

Committente

TRIBUNALE DI ORISTANO
SEZIONE FALLIMENTARE – FALL. N. 02/ 2008

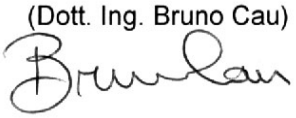
Giudice Delegato Dott. Giorgio MURRU

Curatore Fallimentare Rag. Comm.sta Franco PINNA

Data 10/08/2009

Il C.T.U.

(Dott. Ing. Bruno Cau)



*Via Libeccio n. 17 – 09170 **ORISTANO*** *Via Baccaredda n. 146 – 09127 **CAGLIARI***
Tel 0783/73218 *Tel 070/4525878*
Fax 1786045132 - Cell. 347/1894315 - E-mail brunocau@gmail.com

INDICE

SCHEDA N. LC01 cesoia oleodinamica a ghigliottina 2
SCHEDA N. LC02 pressapiegatrice oleodinamica 4
SCHEDA N. LC03 punzonatrice oleodinamica 7
SCHEDA N. LC04 troncatrice a disco 10
SCHEDA N. LC05 smerigliatrice 12
SCHEDA N. LC06 trapano a colonna sensitivo 14
SCHEDA N. LC07 segatrice foratrice con rulliera 16
SCHEDA N. LC08 impianto di saldatura 18
SCHEDA N. LC09 centro di foratura 24
SCHEDA N. LC10 puntatrice pensile a pinza 26
SCHEDA N. LC11 segatrice a nastro 29
SCHEDA N. LC12 troncatrice a disco 31

CESOIA OLEODINAMICA A GHIGLIOTTINA	**SCHEDA N. LC01**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**G.A.D.E. S.r.l.**			
	MODELLO	**CO 30/4**	MATRICOLA	**2223**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Cesoia oleodinamica a ghigliottina della serie "ergoline" della G.A.D.E. S.r.l., per il tagio di lamiere di qualsiasi tipo di materiale, con lunghezza di taglio di 3050 mm e spessore massimo di 6 mm. La centrale oleodinamica monoblocco comanda il movimento di due cilindri in serie; il controllo della piegatura viene gestito attraverso consolle montata a bordo macchina, con programma a controllo numerico "élite 110" della GADE S.R.L. Principali dati tecnici: - Lunghezza di taglio: 3050 mm; - Alimentazione elettrica: 400 V, 8 kW; - Ingombro della macchina: 3700 x 2500 x (altezza) 2000 mm; - Peso complessivo: 7400 Kg.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si* – MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse in tondini in acciaio per impedire ingresso delle dita dell'operatore nell'area di lavoro - protezioni mediante carter fissi sulle fiancate laterali e sulle estremità anteriori della macchina – barriera antintrusione con fotocellule sulla parte posteriore della macchina –blocco di emergenza a bordo macchina* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE	<u>RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:</u> *Il macchinario è dichiarato, dalla casa costruttrice, conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle norme tecniche nazionali ed europeee (EN 292 – EN 294 – EN 982 – EN 60204 – EN 13985). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.* <u>CONCLUSIONI TECNICHE:</u> *L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.*

VALORE COMMERCIALE	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 57.000,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
		a. coefficiente di senescenza	0,467;
		b. coefficiente di obsolescenza:	1

		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 26.600,00
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 26.600,00
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 26.600,00**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 3.500,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 23.100,00**

FOTOGRAFIE
LC01_F01

LC01_F01 cesoia oleodinamica a ghigliottina

PRESSAPIEGATRICE OLEODINAMICA				**SCHEDA N. LC02**
QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**G.A.D.E. S.r.l.**			
	MODELLO	**PS-C 5120**	MATRICOLA	**2222**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Pressopiegatrice oleodinamica della serie "praecisa" della G.A.D.E. S.r.l., per la piegatura di lamiere di qualsiasi tipo di materiale, con lunghezza di piegatura di 5200 mm . La macchina è servita da una centrale oleodinamica monoblocco e da impianto eletrico; il controllo della piegatura viene gestito attraverso consolle montata a bordo macchina, con programma a controllo numerico "kvara 2003" della ESA S.R.L. La macchina è inoltre dotata di sistema di comando a pedaliera, con blocco di emergenza, situato nella parte frontale della piegatrice. Completa degli utensili in dotazione della macchina per effettuare le diverse lavorazioni, appositamente in un armadio ad essi dedicato. Principali dati tecnici: - Forza di piegatura: 1200 KN; - Lunghezza utile di lavoro: 5200 mm; - Alimentazione elettrica: 400 V, 13 kW; - Ingombro della macchina: 6500 x 2000 x (altezza) 2900 mm; - Peso complessivo: 17000 Kg.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si* – MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse sui cilindri per protezione contro spruzzi d'olio - protezioni mobili con griglie e dispositivi elettrici di rallentamento corsa del pestone per apertura griglie sulle fiancate laterali della macchina – protezioni mobili con cancello e dispositivi elettrici di blocco parti mobili per apertura dello stesso - barriera antintrusione ad emissione raggi laser sulla parte anteriore della macchina – blocco di emergenza a bordo macchina* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	10
	VITA RESIDUA (anni)	6

GLOBALE	<u>RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:</u> *Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla Direttiva 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle norme tecniche nazionali ed europeee (EN 292 – EN 294 – EN 982 – EN 60204). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. Dalle verifiche effettuate, l'apparecchiatura è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.* <u>CONCLUSIONI TECNICHE:</u> *Da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, l'apparecchiatura si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.*

VALORE COMMERCIALE			
	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 125.000,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,467; 1 0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 58.333,33
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 58.333,33
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 58.333,33**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 5.250,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 53.083,33**

FOTOGRAFIE
LC02_F01
LC02_F02

LC02_F01 pressapiegatrice oleodinamica

LC02_F02 consolle di comando della pressapiegatrice oleodinamica

PUNZONATRICE OLEODINAMICA				**SCHEDA N. LC03**
QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**FICEP S.P.A.**			
	MODELLO	**401**	MATRICOLA	**28271E**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Punzonatrice oleodinamica per la punzonatura a freddo di lamiere e barre metalliche nell'ambito di carpenteria medio pesante. La macchina può lavorare con corse del punzone fino a 40 mm, alla corsa intermedia a vuoto esegue 25 colpi al minuto. Il sistema idraulico ha una capacità di 50 litri di olio, la potenza assorbita è di 4 kW. La macchina è comandata attraverso il quadretto e la pedaliera; è completa di due rulliere sui lati per la movimentazione dei lateriali.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi sulle fiancate laterali e sulle estremità anteriori della macchina per impedire il contatto con gli organi meccanici – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE			
	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 10.500,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
		a. coefficiente di senescenza	0,467;
		b. coefficiente di obsolescenza:	1
		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 4.900,00
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 4.900,00
	F	Quantità N.	1

G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 4.900,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 900,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 4.000,00**

FOTOGRAFIE
LC03_F01
LC03_F02
LC03_F03

LC03_F01 Punzonatrice oleodinamica con rulliera

LC03_F02 utensili della punzonatrice

LC03_F03 dettaglio punzonatrice

TRONCATRICE A DISCO	**SCHEDA N. LC04**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**PEDRAZZOLI IBP S.P.A.**			
	MODELLO	**SUPER BROWN 2000MRM**	MATRICOLA	**52460**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2004**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Troncatrice a disco per il taglio di materiali ferrosi di sezione piena, aperta e tubolare, nell'ambito della carpenteria media e leggera. La lama può avere una dimensione massima di 300 mm, con una apertura massima della morsa di 140 mm. L'alimentazione elettrica deve garantire una potenza di circa 2,2 kW.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *carter di protezione lame – interruttore di sicurezza per avvio lama sulla impugnatura della leva.*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*5*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 3.400,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,389;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,389
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 1.322,22
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 1.322,22
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 1.322,22**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 300,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 1.022,22**

FOTOGRAFIE
LC04_F01

LC04_F01 Troncatrice a disco

SMERIGLIATRICE	**SCHEDA N. LC05**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**ACETI MACCHINE S.N.C.**			
	MODELLO	**105**	MATRICOLA	**7899**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Macchina per la smerigliatura di componenti di carpenteria a doppia mola, dotata di motore elettico alimentato a 400 V, della potenza di 1,1 kW, con una velocità massima delle mole 30 m/s. La macchina ha un peso complessivo di 110 Kg.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter laterali sulle fiancate laterali sulle mole e sugli organi meccanici – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata conforme al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, l'apparecchiatura si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 1.900,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,467;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 886,67
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 886,67
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 886,67**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 300,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 586,67**

FOTOGRAFIE
LC05_F01

LC05_F01 smerigliatrice

TRAPANO A COLONNA SENSITIVO				**SCHEDA N. LC06**
QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**SERRMAC S.p.A.**			
	MODELLO	**RAG25L**	MATRICOLA	**051475**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Il trapano a colonna consente la foratura e maschiatura a freddo di metalli mediante l'utilizzo di utensili da taglio rotanti. La macchina è dotata di motore elettico alimentato a 400 V, della potenza di 0,8 kW, con una velocità massima delle mole 30 m/s. La macchina ha un peso complessivo di 185 Kg.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi per impedire il contatto con gli organi meccanici*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle norme tecniche EN 12717 (sicurezza delle macchine utensili - trapani) e EN 60504-1 (sicurezza del macchinario, equipaggiamento elettrico delle macchine). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, è emerso che l'apparecchio si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 4.500,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,467;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 2.100,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 2.100,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 2.100,00**

	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 500,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 1.600,00**

FOTOGRAFIE
LC06_F01

LC06_F01 trapano a colonna

SEGATRICE FORATRICE CON RULLIERA	**SCHEDA N. LC07**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**ANBAS S.r.l.**			
	MODELLO	**TR/SA250CEB/PROG**	MATRICOLA	**L252212**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Centro di lavoro combinato composto da segatrice a nastro con motore "Carpanelli" della potenza di 1,5 kW e assorbimento di 8,4 A, dotato di inverter integrato; da foratrice verticale con testa multipla a n. 3 mandrini della "Drill Matic" tipo DP 18/C/4.0/09/8, n. di serie 9565; da rulliera motorizzata da m. 6 con posizionatore con controllo elettronico delle misure; il centro di lavoro è gestrito dal quadro di alimentazione e comando programmabile, disposto a bordo macchina. La potenza complessiva del centro di lavoro è di 3,5 kW, il peso complessivo è di 1150 Kg.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	NO
	SCHEMI COSTRUTTIVI	NO

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *non verificati in quanto non presente negli archivi aziendali il manuale e non scaricabili i dati tecnici dal sito internet.*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi sulle fiancate laterali e sulle estremità anteriori della macchina per impedire il contatto con gli organi meccanici – blocco di emergenza a bordo macchina*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il centro di lavoro è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità della casa costruttrice è archiviata in azienda; il marchio CE è applicato alla macchina. La casa costruttrice non è più in produzione, il know how della stessa è stato acquisito dalla ditta MD service, Castano Primo -MI- (tel. 0331 880335) che ha dato disponibilità alla fornitura della documentazione mancante, previa eventuale verifica da parte di un proprio tecnico.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La ditta MD service di cui sopra effettua l'assistenza per le manutenzioni del macchinario.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 42.200,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,467;
	b. coefficiente di obsolescenza:	0,600;
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,280
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 11.816,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 2.000,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 9.816,00
F	Quantità N.	1

G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 9.816,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 1.450,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 8.366,00**

FOTOGRAFIE
LC07_F01

LC07_F01 segatrice-foratrice con rulliera e quadro di controllo

IMPIANTO DI SALDATURA	**SCHEDA N. LC08**

QUANTITÀ	**1**			
CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Impianto di saldatura composto dalle saldatrici a TIG, a MIG, a elettrodo e dal sistema di spirazione dei fumi di saldatura. L'impianto è attrezzato anche di cannello ossiacetilenico della Harris completo di bombole contenenti i diversi gas di servizio (ossigeno e acetilene) ad alta pressione. Più in dettaglio il sistema è composto dalle seguenti principali attrezzature:			
	1. SALDATRICE A TIG dotata di alimentazione trifase in corrente alternata a 400 V, con una potenza assorbita di 8,7 kW ed una corrente massima di 9,6 A, regolabile tramite regolatore di corrente e amperometro digitale. La macchina è dotata di centralina di raffreddamento con vasca da 12 litri in acciaio inox e pompa in bronzo tipo a palette e di bombola di gas inerte compresso.			
	MARCA **MEGA WELD S.r.l.**			
	MODELLO	**POCKI 251T**	MATRICOLA	**22531**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI
	2. SALDATRICE A MIG costituita da un raddrizzatore a diodi al silicio con caratteristiche esterne "a tensione costante" e alimentazione trifase in corrente alternata a 400 V, con una potenza assorbita di 7,5 kVA ed una corrente massima di 11,5 A. La macchina è dotata di sistema di raffreddamento con circolazione forzata ad aria, di alimentatore del filo del tipo "WF 358" a bassa tensione 24/42 V e di bombola di gas inerte compresso.			
	MARCA **MEGA WELD S.r.l.**			
	MODELLO	**SYNTH 315**	MATRICOLA	**22613**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI
	3. SALDATRICE AD ELOTTRODI			
	MARCA **EINHELL**			
	MODELLO	**NSG 180 F**	MATRICOLA	**1544060**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2006**	ANNO DI ACQUISTO	**2006**
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI
	3. DEPURATORE D'ARIA INDUSTRIALE per il trattamento dei fumi e delle nebbie prodotte dalle operazioni di saldatura, composto da un elettroaspiratore centrifugo, che aspira attraverso un braccio mobile i fumi, delle tubazioni di convogliamento verso il sistema di filtri per l'abbattimento delle sostanze tossiche ed infine dai condotti di scarico verso l'ambiente esterno del fumo depurato. La potenza assorbita dal sistema è di 1,1 kW, la portata d'aria aspirata è di 1800 mc/h.			
	MARCA **IDRODEPUREX S.R.L.**			
	MODELLO	**DEPUREX FIX/400 1,5**	MATRICOLA	**50377**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *tutti i componenti corrispondono alle specifiche indicate nei rispettivi manuali.*

	– MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi sulla macchina per impedire il contatto con gli organi meccanici ed elettrici – pressostato e protezione termica di blocco per sovraccarico saldatrici* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Le macchine sono regolarmente funzionanti*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Le saldatrici e l'impianto di trattamento fumi di saldatura sono dichiarate dalle case costruttrici conformi alle direttive 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sono allegate ai manuali di istruzione; il marchio CE è applicato alle macchine. Le apparecchiature, dalle verifiche effettuate, sono risultate rispondenti ai dati indicati nei rispettivi manuali, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Le apparecchiature, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo istallato in azienda	€ 13.660,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,467; 1 0,467
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 6.374,67
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 6.374,67
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 6.374,67**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 1.100,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 5.274,67**

FOTOGRAFIE
LC08_F01
LC08_F02
LC08_F03
LC08_F04
LC08_F05

LC08_F01 saldatrice a TIG

LC08_F02 saldatrice a elettrodo

LC08_F03 saldatrice a MIG

LC08_F04 sistema di aspirazione fumi

LC08_F05 cannello ossiacetilenico con bombole

CENTRO DI FORATURA	**SCHEDA N. LC09**

QUANTITÀ	**1**
CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Centro di foratura composto da rulliera di lavoro e da n.3 trapani a colonna installati sulla rulliera, di cui n. 1 della FLOR-USA ddella potenza di 1Hp, e n. 2 trapani della SUGINO MACCHINE con corsa massima 100 mm e capacità 13 mm.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	NO
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI sui trapani a colonna
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	NO
	SCHEMI COSTRUTTIVI	NO

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	
	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *non è presente alcun manuale ne del centro di lavoro che dei singoli componenti* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi sulle parti meccaniche dei trapani*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Il centro di lavoro è attualmente scollegato elettricamente è non più in servizio*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Non buone*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*0*

GLOBALE	
	RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE: *Il centro di lavoro è completamente privo di documentazione. La sua messa a norma comporterebbe una verifica completa, sia dell'intero sistema che dei singoli componenti, da parte di una ditta specializzata che rilascerebbe, a conclusione della stessa verifica, tutta la documentazione richiesta dalla normativa. Tale procedura risulta tecnicamente fattibile ma economicamente molto onerosa. Si ipotizza in questo caso un valore residuo dei singoli componenti smontati da utilizzare, eventualmente, come pezzi di ricambio.* CONCLUSIONI TECNICHE: *L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive e dai test effettuati, si presenta in pessime condizioni e attualmente non più utilizzato nel processo produttivo.*

VALORE COMMERCIALE			
	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 16.500,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,200; 1 0,200
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 3.300,00
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 2.500,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 800,00
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 800,00**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 500,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 300,00**

FOTOGRAFIE
LC09_F01
LC09_F02

LC09_F01 Centro di foratura con rulliera

LC09_F02 Centro di foratura con rulliera – dettagli dei trapani a colonna

PUNTATRICE PENSILE A PINZA				**SCHEDA N. LC10**
QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**ISEA S.p.A.**			
	MODELLO	**PP 18**	MATRICOLA	**123292**
	ANNO DI COSTRUZIONE		ANNO DI ACQUISTO	

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Puntatrice pensile a pinza, integralmente raffreddata ad acqua mediante unico circuito di raffreddamento del trasformatore, dei bracci ed elettrodi. Apertura del braccio inferiore e regolazione della pressione di chiusura elettrodi mediante sistema pneumatico; controllo di saldatura sincrono mediante microprocessore e diodi controllati a quattro tempi: accostaggio, saldatura, mantenimento e pausa. Dotata infine della regolazione della corrente di saldatura e circuito di compensazione per le saldature di lamiere sporche ed ossidate. La macchina ha una potenza massima di saldatura di 48 kVA ad una tensione di alimentazione a 380 V. Il peso della macchina è di 40 Kg, sorretto da un bilanciatore e da una struttura a bandiera con ruote, che consentono un agevole movimentazione della puntatrice. Sulla struttura è montato il gruppo di refrigerazione e il quadretto di alimentazione della macchina.

DOCUMENTAZIONE		
	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	NO
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI- LA TARGA E' PRIVA DI MARCHIATURA CE
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi per impedire il contatto con le componenti elettriche e meccaniche*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE		
	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*15*
	VITA RESIDUA (anni)	*2*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

La macchina puntatrice, insieme alla struttura di sostegno ed al bilanciatore, sono privi di targa identificativa indicante l'anno di costruzione. Si ipotizza che gli stessi siano datati ai primi anni '90. A conforto di questo nell'archivio aziendale, in relazione a tale macchina, sono stati ritrovati preventivi del 1989 e 1992. Si tratta quindi di macchinari costruiti prima del 1996, i quali devono essere conformi ai D.P.R. 547/1955, al D. Lgs 626/1994 ed a tutta la normativa tecnica previgente alla Direttiva Macchine 459/1996. Rispetto al manuale di istruzioni non si evidenziano modifiche sostanziali. Dovrà quindi essere rilasciata una dichiarazione di conformità alla normativa previgente da parte di un tecnico specializzato della casa costruttrice, previa verifica preliminare della macchina.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. Non essendo noto l'anno di costruzione, si ipotizza un coefficiente di senescenza di 0,233, a cui si fa corrispondere circa due anni di vita residua. Il coefficiente di obsolescenza viene posto pari a 1 in quanto la casa produttrice costruisce ancora ma macchina senza aver apportato modifiche meccaniche e tenologioche rilevanti..

VALORE COMMERCIALE			
	A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 9.500,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza	0,233;

		b. coefficiente di obsolescenza:	1
		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,233
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 2.216,67
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 1.000,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 1.216,67
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	€ 1.216,67
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 800,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 416,67**

FOTOGRAFIE
LC10_F01
LC10_F02

LC10_F01 Puntatrice pensile a pinza con bilanciatore e struttura a bandiera

LC10_F02 dettaglio della puntatrice pensile a pinza

SEGATRICE A NASTRO	**SCHEDA N. LC11**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**REIMU S.r.L.**			
	MODELLO	**FRICTION P 2000**	MATRICOLA	
	ANNO DI COSTRUZIONE		ANNO DI ACQUISTO	

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	La segatrice a nastro verticale consente il taglio di acciaio fino a 12 - 15 mm, alluminio e rame fino a 100 mm, legno, materie plastiche etc. La segatrice è costituita da una struttura in acciaio elettrosaldato e normalizzato tale da assorbire le vibrazioni prodotte durante il taglio. E' dotata di volani in alluminio equilibrati dinamicamente e con profilo convesso che cosente l'auto centratura dell'utensile; di cuscinetti a tenuta stagna e a grasso permanente. La luce di taglio verticale è di 440 mm, con piano di lavoro di 1500 x 800 mm, selezionabili due velocità di taglio, lenta a 500 m/min e veloce a 2000 m/min. Il peso complessivo della macchina è di circa 500 Kg.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	NO
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	NO
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi per impedire il contatto con le componenti elettriche e meccaniche*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*15*
	VITA RESIDUA (anni)	*2*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

La segatrice è priva di targa identificativa indicante l'anno di costruzione. Si ipotizza che la stessa sia datata ai primi anni '90. Si tratta quindi di un macchinario costruito prima del 1996, il quale deve essere conforme ai D.P.R. 547/1955, al D. Lgs 626/1994 e a tutta la normativa tecnica previgente alla Direttiva Macchine 459/1996. Rispetto al manuale di istruzioni non si evidenziano modifiche sostanziali. Dovrà quindi essere rilasciata una dichiarazione di conformità alla normativa previgente da parte di un tecnico specializzato abilitato. Si suppone che la casa costruttrice non sia più operativa in quanto non è raggiungibile ai recapiti disponibili (sulla targa identificativa e su internet). Una volta sanate tutte le irregolarità indicate, la macchina può essere inserita nel processo produttivo o immessa sul mercato.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. Non essendo noto l'anno di costruzione, si ipotizza un coefficiente di senescenza di 0,233, a cui si fa corrispondere circa due anni di vita residua. Il coefficiente di obsolescenza viene posto pari a 1 in quanto sul mercato attualmente sono commercializzate diverse macchine tecnologicamente simili a questa.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 8.500,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,233;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,233

C	Valore deprezzato (A x B)	€ 1.983,33
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 1.000,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 983,33
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 983,33**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 500,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 483,33**

FOTOGRAFIE
LC11_F01

LC11_F01 segatrice a nastro verticale

TRONCATRICE A DISCO	**SCHEDA N. LC12**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA				
	MODELLO		MATRICOLA	
	ANNO DI COSTRUZIONE		ANNO DI ACQUISTO	

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	La presente troncatrice a disco è un macchinario molto vecchio, in disuso e senza alcuna documentazione tecnica di accompagnamento. Attualmente si trova dismessa all'interno dell'area di lavorazione, al di sotto del magazzino profilati. In considerazione dell'età e dello stato d'uso il macchinario non ha nessun valore commerciale.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	NO
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	NO
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	NO
	SCHEMI COSTRUTTIVI	NO

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Macchinario dismesso*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*scadenti*
	VITA UTILE	*10*
	VITA RESIDUA	*0*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

La troncatrice è priva di targa identificativa indicante l'anno di costruzione. Si ipotizza che sia datata negli anni '80. Si tratta quindi di macchinari costruiti prima del 1996, i quali devono essere conformi ai D.P.R. 547/1955, al D. Lgs 626/1994 e a tutta la normativa tecnica previgente alla Direttiva Macchine 459/1996. Per la sua messa a norma dovrà quindi essere rilasciata una dichiarazione di conformità alla normativa previgente da parte di un tecnico specializzato, previa verifica preliminare della macchina.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive effettuate, si presenta in pessime condizioni e non più funzionante. Attualmente il macchinario è dismesso e giacente in una area del capannone di lavorazione.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 6.500,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,1; 1 0,1
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 650,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 650,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 0,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 0,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 0,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 0,00**

FOTOGRAFIE
LC12_F01

LC12_F01 troncatrice a disco

Dott. Ing. Bruno Cau Cod. Fiscale CAUBRN72A16C351P
Studio di Ingegneria per l'Ambiente e l'Industria Partita IVA 02904420920

Lavoro

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO

Valutazione macchinari, impianti e attrezzature della

Elaborato

ALLEGATO N. 4)

SCHEDE SM. *MOVIMENTAZIONE MATERIALI, IMBALLAGGIO, PULIZIA AMBIENTI E MAGAZZINO*

Sito

Committente

TRIBUNALE DI ORISTANO
SEZIONE FALLIMENTARE – FALL. N. 02/ 2008

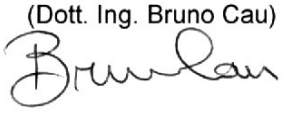
Giudice Delegato Dott. Giorgio MURRU

Curatore Fallimentare Rag. Comm.sta Franco PINNA

Data 10/08/2009

Il C.T.U.

(Dott. Ing. Bruno Cau)



Via Libeccio n. 17 – 09170 ***ORISTANO*** *Via Baccaredda n. 146 – 09127* ***CAGLIARI***
Tel 0783/73218 *Tel 070/4525878*
Fax 1786045132 - Cell. 347/1894315 - E-mail brunocau@gmail.com

INDICE

SCHEDA N. SM01 gru a ponte bitrave da 10 ton 2
SCHEDA N. SM02 carrello elevatore a forche ricoprenti 4
SCHEDA N. SM03 carrello elevatore elettrico 6
SCHEDA N. SM04 piattaforma aerea semovente 8
SCHEDA N. SM05 gru a bandiera tipo a colonna.....10
SCHEDA N. SM06 gru a bandiera tipo a colonna.....12
SCHEDA N. SM07 gru a bandiera tipo a mensola a rotazione manuale 14
SCHEDA N. SM08 macchine per la pulizia capannone 16
SCHEDA N. SM09 macchine per imballaggio 19
SCHEDA N. SM10 attrezzature e arredi area lavorazione.....21

GRU A PONTE BITRAVE DA 10 TON	**SCHEDA N. SM01**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**OMIS s.p.a.**			
	MODELLO	**GSB 10**	MATRICOLA	**17314k**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Gru della OMIS S.p.a. a ponte bitrave, della portata di 10 tonnellate, scartamento di 19,16 m, dotata di paranco OPE 134T 4 NL, matricola 74805. La gru viene comandata mediante pulsantiera pensile e radiocomando n. G18556.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI (su tutti i componenti)
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI (su tutti i componenti)
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI (su tutti i componenti)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *avvisatore acustico di marcia della gru – blocco di emergenza sulla pulsantiera di comando*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *marchiatura CE con effettuazione del collaudo sotto carico - collaudo/accettazione di prima installazione, in data 01/10/2005, con prove della macchina a vuoto (allegato al manuale di istruzioni) – denuncia di installazione della gru con radiocomando all'ISPESL - prima verifica dell'ISPESL della gru in servizio – attività periodiche di controllo sui ganci, funi, fine corsa, freni, pulsantiera e radiocomando.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è regolarmente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*11*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE e 93/68/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE, 92/31/CEE e 93/68/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica), alle norme armonizzate UNI EN 292 (parte 1 e 2) – EN 60204/1 e /32 – EN 60529 – EN 12077/2 e alle norme e regole tecniche FEM 1001 – FEM 9761 – FEM 9941 – FEM 9755. La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 38.700,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,550;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,550
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 21.285,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00

E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 21.285,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 21.285,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 5.321,25
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 15.963,75**

FOTOGRAFIE
SM01_F01

SM01_F01 gru a ponte bitrave

CARRELLO ELEVATORE A FORCHE RICOPRENTI	**SCHEDA N. SM02**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**OMG s.p.a.**			
	MODELLO	**LOGOS**	MATRICOLA	**E7281**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Carrello elevatore a forche ricoprenti, compreso di carica batterie, di portata massima pari a 1200 Kg e altezza massima di sollevamento di 2900 mm. Il carrello è alimentato mediante batteria ricaricabile a 24 V e 160Ah.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *Carter di protezione sulle parti meccaniche ed elettriche*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*11*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al D.P.R. 459/96 e 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE e 92/31/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 6.450,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,550;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,550
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 3.547,50
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 3.547,50
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 3.547,50**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 300,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 3.247,50**

FOTOGRAFIE SM02_F01	 SM02_F01 Carrello elevatore a forche ricoprenti

CARRELLO ELEVATORE ELETTRICO	**SCHEDA N. SM03**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**MITSUBISHI FORKLIFT TRUCKS**			
	MODELLO	**FB25K-PAC**	MATRICOLA	**EFB8C50392**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Carrello elevatore elettrico a forche, compreso di carica batterie, della portata nominale di 2500 Kg con centro di gravità del carico a 500 mm; alimentato a batteria da 80 V e capacità di 600 Ah. Il peso del carrello, compresa la batteria è di 4380 Kg.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *avvisatore acustico e luminoso di marcia*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*11*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme al 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica), alle norme armonizzate UNI EN 1726-1 – EN 1175 – EN 12895. La dichiarazione CE di conformità è allegata al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 35.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,550
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,550
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 19.250,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 19.250,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 19.250,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 500,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 18.750,00**

FOTOGRAFIE SM03_F01	 SM03_F01 Carrello elevatore elettrico a forche

PIATTAFORMA AEREA SEMOVENTE	**SCHEDA N. SM04**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**ITECO S.P.A.**			
	MODELLO	**IT 8150**	MATRICOLA	**IT81/8014**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2004**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Piattaforma aerea semovente per il sollevamento di persone, materiali ed attrezzature, composto da un carro a due ruote motrici e ad alimentazione elettrica mediante batterie da 24 V e 240 Ah, con motore della potenza di 3 kW; piattaforma dotata di parapetto di protezione e di sistema di sollevamento a forbice che consente una alzata massima della piattaforma di circa 7,7 m. Il carico massimo della piattaforma è di 300 Kg. Dimensioni: 1,50 x 2,56x (altezza a piattaforma chiusa e sponde abbassate) 1,43 metri.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni anticaduta mediante parapetto sulla piattaforma – avvisatore acustico di movimento della macchina – sensori di perdita di isolamento elettrico e di sovraccarico*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *marchiatura CE con verifica dell'ISPESL di Bergamo in data 23/06/2004 - prima verifica dell'ASL di Bergamo il 01/07/2005 – attività periodiche di controllo e verifica dei dispositivi di sicurezza.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*10*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE e 92/31/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). La dichiarazione CE di conformità, la verifica da parte dell'ISPESL e dell'ASL, dipartimento di Bergamo, sono allegati al manuale di istruzione dell'attrezzatura; il marchio CE è applicato alla macchina ed il manuale di istruzione è completo in tutte le sue parti. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, è risultata rispondente al manuale, non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

L'apparecchiatura, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 16.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,500
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,500
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 8.000,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 8.000,00

	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 8.000,00**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 500,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 7.500,00**

FOTOGRAFIE
SM04_F01
SM04_F02

SM04_F01 Piattaforma aerea semovente

SM04_F02 Piattaforma aerea semovente - sistema di sollevamento a forbice

GRU A BANDIERA TIPO A COLONNA	**SCHEDA N. SM05**

QUANTITÀ	**2**			
MARCA	**OMIS FAC S.R.L.**			
	MODELLO	**C2T 25/9**	MATRICOLE	**17509 - 17510**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2006**	ANNO DI ACQUISTO	**2006**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Numero 2 gru a bandiera della OMIS S.p.a., della portata di 250 Kg, sbraccio 9 m e altezza colonna di 4,4 m; dotate di carrello e paranco elettrico a catena della R.W.M. modello W 250 T1V2, matr. 47385 e 47386, con velocità di sollevamento massimo di 4 m/min. Il carrello ed il paranco vengono comandati mediante pulsantiera pensile mentre la rotazione della gru mediante brandeggio manuale.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI (su tutti i componenti)
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	la gru ha la targa identificativa non della *OMIS FAC S.R.L.* (la casa costruttrice) ma della ditta VP S.r.L.
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI (su tutti i componenti)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: freno elettromagnetico di arresto rapido - frizione tarata rispetto al 15% della portata nominale - gancio di sicurazza – *blocco di emergenza sulla pulsantiera di comando*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *collaudo interno della casa costruttrice con prove statiche e dinamiche - denuncia di installazione della gru all'ISPESL - prima verifica dell'ISPESL della gru in servizio – attività periodiche di controllo sui ganci, catene, fine corsa, freni e pulsantiera.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*12*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Sia i singoli componenti (come il paranco-carrello prodotto dalla RWM s.n.c.) che le gru (prodotta dalla OMIS FAC S.R.L.) sono dichiarati conformi alla 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE, 92/31/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sia dei singoli componenti che delle gru sono allegate ai rispetivi manuali di istruzione. I marchi CE sono applicati alle macchine ma le targhe identificative non sono quelle della casa costruttrice bensì della ditta VP S.R.L. Al fine della messa sul mercato delle gru possono essere richieste una nuove targhe identificative direttamente alla casa costruttrice.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Sia le gru che i singoli componenti, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 12.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,626
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,626
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 7.515,79
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 7.515,79
F	Quantità N.	2

	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 15.031,58**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 1.600,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 13.431,58**

FOTOGRAFIE
SM05_F01

SM05_F01 gru a bandiera tipo a colonna con braccio 9 m

GRU A BANDIERA TIPO A COLONNA	**SCHEDA N. SM06**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**OMIS FAC S.R.L.**			
	MODELLO	**C2T 25/7**	MATRICOLA	**17511**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2006**	ANNO DI ACQUISTO	**2006**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Gru a bandiera della OMIS S.p.a., della portata di 250 Kg, sbraccio 7 m e altezza colonna di 4,4 m; dotata di carrello e paranco elettrico a catena della R.W.M. modello W 250 T1V2, matr. 47387, con velocità di sollevamento massimo di 4 m/min. Il carrello ed il paranco vengono comandati mediante pulsantiera pensile mentre la rotazione della gru mediante brandeggio manuale.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI (su tutti i componenti)
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	la gru ha la targa identificativa non della *OMIS FAC S.R.L.* (la casa costruttrice) ma della ditta VP S.r.L.
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI (su tutti i componenti)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: freno elettromagnetico di arresto rapido - frizione tarata rispetto al 15% della portata nominale - gancio di sicurazza – *blocco di emergenza sulla pulsantiera di comando*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *collaudo interno della casa costruttrice con prove statiche e dinamiche - denuncia di installazione della gru all'ISPESL - prima verifica dell'ISPESL della gru in servizio – attività periodiche di controllo sui ganci, catene, fine corsa, freni e pulsantiera.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La macchina è perfettamente funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*12*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Sia i singoli componenti (come il paranco-carrello prodotto dalla RWM s.n.c.) che la gru nel suo insieme (prodotta dalla OMIS FAC S.R.L.) sono dichiarati conformi alla 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE, 92/31/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sia dei singoli componenti che della gru sono allegate ai rispetivi manuali di istruzione. Il marchio CE è applicato alla macchina ma la targa identificativa non è quella della casa costruttrice bensì della ditta VP S.r.L. Al fine della messa sul mercato della gru può essere richiesta una nuova targa identificativa direttamente alla casa costruttrice.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Sia la gru che i singoli componenti, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 11.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,626
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,626
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 6.889,47
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 6.889,47
F	Quantità N.	1

G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 6.889,47**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 800,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 6.089,47**

FOTOGRAFIE
SM06_F01

SM06_F01 gru a bandiera tipo a colonna con braccio 7 m

GRU A BANDIERA TIPO A MENSOLA A ROTAZIONE MANUALE	**SCHEDA N. SM07**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**FAS S.p.A.**			
	MODELLO	**M2T25/8**	MATRICOLA	**11246**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**1995**	ANNO DI ACQUISTO	

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Gru a bandiera della FAS S.p.a., della portata di 250 Kg, sbraccio 8 m e campo di rotazione 220°, dota ta di carrello manuale e paranco elettrico a catena della NOI KITO CORPORATION modello TF2 e KF2551PA/1G rispettivamente. Il paranco vengo comandato mediante pulsantiera pensile mentre la rotazione della gru mediante brandeggio manuale.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI (su tutti i componenti)
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI (sui componenti)
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI (per tutti i componenti)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *freno e frizione di sicurezza del paranco - gancio di sicurazza – blocco di emergenza sulla pulsantiera di comando*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *collaudo interno della casa costruttrice con prove statiche e dinamiche (del 27/04/1995) – attività periodiche di controllo sui ganci, catene, fine corsa, freni e pulsantiera.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*La gru non è più utilizzata ma ancora funzionante*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Necessita di manutenzione*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*Non testato*
	VITA UTILE	*15*
	VITA RESIDUA	*2*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Sia i singoli componenti (come il paranco-carrello prodotto dalla RWM s.n.c.) che la gru nel suo insieme (prodotta dalla OMIS FAC S.R.L.) sono dichiarati conformi alla 98/37/CE (alla Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE, 92/31/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sia dei singoli componenti che della gru sono allegate ai rispetivi manuali di istruzione. Il marchio CE è applicato alla macchina ma la targa identificativa non è quella della casa costruttrice bensì della ditta VP S.r.L. Al fine della messa sul mercato della gru può essere richiesta una nuova targa identificativa direttamente alla casa costruttrice.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Sia la gru che i singoli componenti, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente del macchinario nuovo installato in azienda	€ 9.500,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,100; 1 0,100
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 950,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 950,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 950,00**

	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 800,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 150,00**

FOTOGRAFIE
SM07_F01

SM07_F01 Gru a bandiera tipo mensola

MACCHINE PER LA PULIZIA CAPANNONE	**SCHEDA N. SM08**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Il presente gruppo di macchine è impegato per la pulizia delle aree del capannone di lavorazione, mediante aspiratori e macchina spazzatrice. Nei dettagli il gruppo è composto dalle seguenti unità:

1. N.1 spazzatrice - aspiratore della IP CLEANING S.p.A., serie TRAIL a batterie, con spazzola laterale e batteria ricaricabile da 12V e 105 Ah, con serbatoio per la polvere da 50Lt.

MARCA	**IP CLEANING S.p.A**	MODELLO	**720 ET**	MATRICOLA	**8000040488**	ANNO	**2005**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

2. N.3 aspiratori industriali, della DELFIN S.R.L., serie MISTRAL, con filtro in polyestere a 16 tasche con superficie di 20.000 cmq, portata di aspirazione aria 360mc/h; alimentazione elettrica di rete da 220V, 50 Hz della

MARCA	**DELFIN S.R.L.**	MODELLO	**352 DS**	MATRICOLA	**090518997 - 070518571 - 090518993**	ANNO	**2005**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

3. N.1 aspiratore industriale, della DELFIN S.R.L., serie STAR, alimentazione elettrica di rete da 220V, 50 Hz della potenza di 1400 W.

MARCA	**DELFIN S.R.L.**	MODELLO	**503**	MATRICOLA		ANNO	**2005**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *carter di protezione componenti meccaniche ed elettriche*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE

PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Le macchine sono funzionanti*
CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
VITA UTILE (anni)	*10*
VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

I macchinari sono dichiarati dalle case costruttrici conformi alla Direttiva 89/392/CE e 98/37/CE (Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sono allegata al manuale di istruzione delle attrezzature; i marchi CE sono applicati alle macchine e i manuale di istruzione sono completi in parti. Le apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, sono risultate rispondenti ai manuali non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

I macchinari, da quanto risultato dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 11.150,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza	0,550;

		b. coefficiente di obsolescenza:	1
		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,550
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 6.132,50
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 6.132,50
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 6.132,50**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 1.000,00
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 5.132,50**

FOTOGRAFIE
SM08_F01
SM08_F02
SM08_F03

SM08_F01 spazzatrice - aspiratore della IP CLEANING

SM08_F02 aspiratore industriale della DELFIN, serie MISTRAL

SM08_F03 aspiratore industriale della DELFIN, serie STAR

MACCHINE PER IMBALLAGGIO	**SCHEDA N. SM09**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Il presente gruppo di macchine è impegato per l'imballaggio dei materiali e prodotti di lavorazione. Nei dettagli il gruppo è composto dalle seguenti unità:

1. N.1 imballatrice della SMIPACK, completa di caricatore delle bobine di polietilene per l'imballaggio. La macchina è dotata di barra saldante di 560 x 430 mm; impiegabile per imballaggi di pacchi di altezza massima 260 mm; è alimentata a 220V, ha un potenza assorbita di 3700 W ed un corrente di 17,5 A. Il peso netto della macchina è di 131 Kg.

MARCA	SMIPACK	MODELLO	S 560	MATRICOLA	**0018935**	ANNO	**2006**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

2. N.1 reggiatrice, della ORGAPACK, serie OR-T200, completa di aspo svolgitore per la reggia plastica. La macchina può essere impiegata per la reggiatura di colli medio pesanti, con forze di tensionamento fino a 2000 N.

MARCA	ORGAPACK	MODELLO	**OR -T200**	MATRICOLA		ANNO	**2005**

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *carter di protezione componenti meccaniche ed elettriche*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE

PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Le macchine sono regolarmente funzionanti*
CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
VITA UTILE (anni)	*10*
VITA RESIDUA (anni)	*7*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

I macchinari sono dichiarati dalle case costruttrici conformi alla Direttiva 89/392/CE e 98/37/CE (Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica). Le dichiarazioni CE di conformità sono allegata al manuale di istruzione delle attrezzature; i marchi CE sono applicati alle macchine e i manuale di istruzione sono completi in parti. Le apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, sono risultate rispondenti ai manuali non avendo subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, i macchinari si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 2.550,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,544;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1
	coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,544
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 1.388,33
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 1.388,33
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 1.388,33**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 200,00

	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 1.188,33**

FOTOGRAFIE
SM09_F01
SM09_F02

SM09_F01 imballatrice della SMIPACK

SM09_F02 reggiatrice della ORGAPACK

ATTREZZATURE E ARREDI AREA LAVORAZIONE	**SCHEDA N. SM10**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Il presente gruppo è costituito dalle attrezzature manuali, dalle strutture metalliche e dai diversi arredi presenti nella sala adibita alla lavorazione. Si tratta essenzialmente di attrezzature impiegate dagli operatori per le lavorazioni, come i tavoli da lavoro o le pedane; i carrelli e gli armadi impiegati per conservare gli attrezzi; i transpallet per spostare i materiali. In questo gruppo vengono inseriti anche le strutture di carpenteria utilizzati per realizzare i magazzini, costituiti da ripiani a diverse altezze per l'immagazzinamento dei coils di lamiera o i diversi profilati metallici. Nei dettagli il gruppo è composto dalle seguenti unità:

1. N.2 transpallet manuali, della MATERIAL HANDLING S.p.A., modello CBY del 2005.

2. Mobili da officina, costituiti da n. 4 Carrelli con ruote e diversi piani porta atrezzi, n. 2 armadi alti e n. 4 armadi bassi dotati di serratura per la chiusura delle ante, n. 4 tavoli da lavoro con cassettiere e scomparti per attrezzi, n. 2 tavoli da lavoro con ruote e piano di appoggio piatto; tutti i mobili sono realizzati in lamiera verniciata in blu.

3. N.1 carrello di sollevamento, realizzato mediante struttura metallica verniciata in verde, con ruote e sistema idraulico di sollevamento del piano di appoggio. Il carrello è privo di targa identificativa e di documentazione.

4. strutture metalliche per realizzazione magazzini a parete, costituiti da piantane con mensole e da piani di appoggio, realizzati in lamiera metallica verniciata in blu, verde, grigio o a zincati. Più in dettaglio risultano montati i seguenti 10 scaffali:

scaffale n.1: 2,5 x 2 x 4,5 (h) m a 4 piani, verniciato blu;

scaffale n.2: 4,5 x 2 x 4,5 (h) m a 4 piani, verniciato blu;

scaffale n.3: 4,5 x 2 x 4,5 (h) m a 4 piani, verniciato blu;

scaffale n.4: tre pilastri a 4 mensole tassellati a parete con una altezza di 4,5 m, verniciato verde;

scaffale n.5: 8 x 1,5 x 3 (h) m a 4 piani, zincato;

scaffale n.6: 15 x 1,5 x 4 (h) m a 2 piani, zincato;

scaffale n.7: 7,5 x 1,5 x 3 (h) m a 3 piani, zincato;

scaffale n.8: due pilastri, a 3 mensole, tassellati al pavimento, zincato;

scaffale n.9: 6 x 1,5 x 3 (h) m a 4 piani, zincato;

scaffale n.10 (coils): 9 x 1 x 3 (h) m a 2 piani, verniciato blu;

Sono incluse in questo gruppo anche le struttere metalliche smontate, sia verniciate in grigio che in verde, presenti nel piazzale posteriore dell'azienda.

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ - STATO D'USO E MANUTENZIONE

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *ad eccezione del carrello di sollevamento (che risulta privo di documentazione), tutti gli altri componenti facenti parte del presente gruppo (essendo elementi di carpenteria) non rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine, per cui non sono accompagnati dai certificati di conformità, targhe identificative e documentazione richiesta da tale normativa.*
- CONDIZIONI GENERALI: *tutti i componenti del gruppo si presentano in buone condizioni e privi di danni strutturali*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*

VITA UTILE (anni)	*15*
VITA RESIDUA (anni)	*11*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Il carrello di sollevamento, essendo dotato di centralina idraulica di sollevamento, rientra nel campo di applicazione della Direttiva Macchine oppure della normativa tecnica previgente (DPR 547/55 e 626/94), se costruito prima del 1996. La messa sul mercato di tale macchina richiederebbe quindi la sua messa a norma; in considerazione del suo attuale valore tale procedura non risulta economicamente sostenibile. In considerazione di questo tale macchinario può essere utilizzato per pezzi di ricambio o come carrello manuale una volta fisicamente scollegati le componenti elettromeccaniche. Tutte le altre attrezzature facenti parte del presente gruppo non rientrano nel campo di applicazione della direttiva macchine, essendo essenzialmente elementi di carpenteria privi di componenti meccaniche. Per tale motivo possono essere immessi sul mercato senza le dichiarazioni di conformità e la restante documentazione tecnica di accompagnamento richiesta da tale normativa.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Le attrezzature si presentano in buone condizioni e privi di significativi danni strutturali.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 21.100,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza	0,500
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 10.550,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 10.550,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 10.550,00**

H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 3.500,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 7.050,00**

FOTOGRAFIE
SM010_F01
SM010_F02
SM010_F03
SM010_F04
SM010_F05
SM010_F06
SM010_F07
SM010_F08

SM010_F01 transpallet manuale

SM010_F02 carrello di sollevamento

SM010_F03 Carrello e piani di lavoro con ruote

SM010_F04 armadi bassi e tavolo con cassetti da officina

SM010_F05 armadi alti e armadio basso da officina

SM010_F06 magazzino coils

SM010_F07 magazzino profilati

SM010_F08 carpenterie per armada magazzini

Dott. Ing. Bruno Cau Cod. Fiscale CAUBRN72A16C351P
Studio di Ingegneria per l'Ambiente e l'Industria Partita IVA 02904420920

Lavoro

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO
Valutazione dei beni mobili della

Elaborato

ALLEGATO N. 5)

SCHEDE IS: *IMPIANTI DI SERVIZIO*

Sito

Committente

TRIBUNALE DI ORISTANO
SEZIONE FALLIMENTARE – FALL. N. 02/ 2008

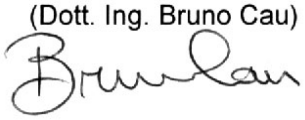
Giudice Delegato Dott. Giorgio MURRU

Curatore Fallimentare Rag. Comm.sta Franco PINNA

Data 10/08/2009

Il C.T.U.

(Dott. Ing. Bruno Cau)



Via Libeccio n. 17 – 09170 ***ORISTANO*** *Via Baccaredda n. 146 – 09127* ***CAGLIARI***
Tel 0783/73218 *Tel 070/4525878*
Fax 1786045132 - Cell. 347/1894315 - E-mail brunocau@gmail.com

INDICE

SCHEDA N. IS 01 impianti di produzione e distribuzione dell'acqua calda / fredda e climatizzazione 2
SCHEDA N. IS 02 impianto aria compressa 6
SCHEDA N. IS 03 impianti di riscaldamento area di lavorazione 8
SCHEDA N. IS 04 impianto elettrico 10

IMPIANTI DI PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DELL'ACQUA CALDA / FREDDA E CLIMATIZZAZIONE	**SCHEDA N. IS 01**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI

Gli impianti di produzione e distribuzione dell'acqua calda / fredda alle diverse utenze sono composti da gruppi funzionali strettamente connessi, necessari a garantire diverse condizioni di temperatura dell'acqua nei diversi circuiti a seconda delle esigenze.
L'intero sistema è stato installato dalla ditta individuale Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU) secondo le prescrizioni tecniche della casa madre, la ROBUR S.p.a. La stessa casa ha eseguito la prima accensione dell'impianto e il collaudo del quadro elettrico di alimentazione e comando del sistema, rilasciando verbale con esito positivo. La dichiarazione di conformità dell'installatore dell'impianto - in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990 - non è risultata presente nell'archivio della SRV.
Di seguito vengono descritti i diversi gruppi funzionali facenti parte del sistema:

1. gruppo integrato termofrigorifero per la produzione di acqua calda e/o fredda. Sistema integrato termofrigorifero della ROBUR S.p.a, modello RTFY 240-357/4, a quattro tubi, matricola 25280025 del 2005, composto da 3 unità integrate di produzione acqua calda / fredda e da una quarta unità per la produzione dell'acqua fredda. L'acqua calda viene prodotta dalle caldaie funzionanti a GPL fino ad una temperatura massima di 84 °C, l'acqua fredda viene prodotta mediante ciclo frigorifero ad assorbimento con una soluzione di acqua - ammoniaca ed una potenza frigorifera in condizioni nominali di funzionamento di circa 52 kW. L'intero gruppo termofrigorifero è dotato di pannello digitale di controllo, montato sul quadro generale di stabilimento.

2 skid di distribuzione acqua calda e fredda. Skid di distribuzione dell'acqua calda e di quella fredda alle diverse utenze (termoconvettori, sanitari, macchinari di stabilimento), composto da n. 6 pompe centrifughe di circolazione e n. 2 pompe centrifughe di rilancio dell'acqua; da n. 9 elettrovalvole di sezionamento dei diversi circuiti, circuiti caldi e circuiti freddi, in base alle diverse esigenze. L'impianto è completo anche di due serbatoi dell'acqua calda, da 1000 litri ciascuno, coibentati, che garantiscono la fornitura alle utenze privilegiate.

3. quadro di alimentazione e comando. Quadro di comando e di controllo delle pompe di circolazione, di quelle di rilancio e delle elettrovalvole, completo di temporizzatori e selettori manuale-automatico di funzionamento del sistema.

4. ventilconvettori di climatizzazione ambienti Unità di condizionamento uffici, appartamenti, locali di servizio e spogliatoi, composti da ventilconvettori a parete installate al primo piano della Argoclima mod FCW 3000, per un numero complessivo di 20 unità e a cassette inserite nei controsoffitti e installati al piano terra, sempre della Argoclima, per un numero complessivo di 20 unità.

DOCUMENTAZIONE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'INSTALLATORE	NO
TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI (sui singoli componenti)
SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (dei singoli gruppi funzionali)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL PROGETTO: *il sistema integrato termofrigorifero RTFY 240-357/4 è stato montato come previsto dalla casa costruttrice, non è possibile la verifica del resto dell'impianto in quanto manca il progetto.*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *non definibile per mancanza del progetto.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE

PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Tutti i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto sono regolarmente funzionanti*
CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Buone*
VITA UTILE (anni)	*10*
VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Oltre al progetto, nell'archivio aziendale non è presente la dichiarazione di conformità dell'impianto rilasciata dall'installatore Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU), in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990. I singoli gruppi funzionali sono completi di documentazione e di certificati di conformità rilasciati dalle case costruttrici; gli stessi, in base alle verifiche effettuate, non hanno subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso e per tale motivo possono quindi essere venduti sul mercato.

CONCLUSIONI TECNICHE:

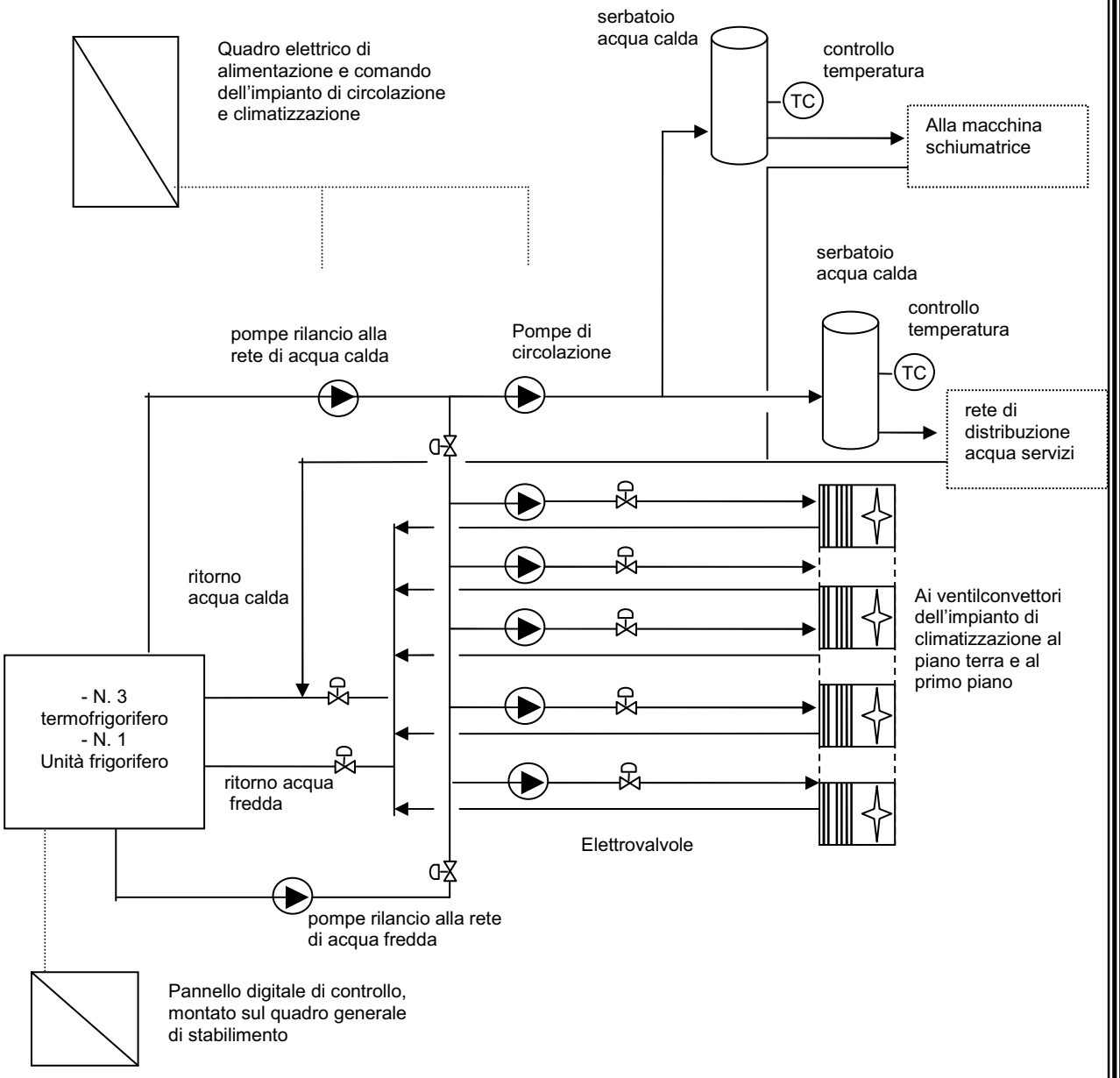
Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, i gruppi funzionali si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. Le case costruttrici producono ancora i gruppi senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 127.990,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza:	
	a. coefficiente di senescenza	0,467;
	b. coefficiente di obsolescenza:	1

		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 59.728,67
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 59.728,67
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 59.728,67**
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 24.369,07
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 35.089,60**

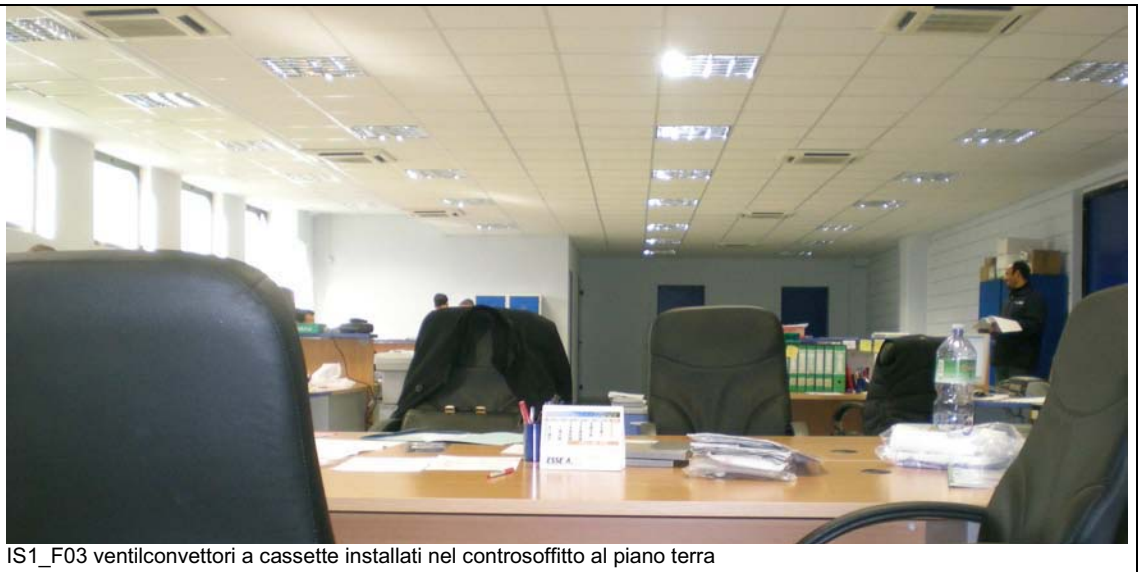
SCHEMA SEMPLIFICATO DEL SISTEMA DI GENERAZIONE E DISTRIBUZIONE ACQUA CALDA/FREDDA E IMPIANTO DI CLIMATIZZAZIONE


Quadro elettrico di alimentazione e comando dell'impianto di circolazione e climatizzazione
serbatoio acqua calda
controllo temperatura
TC
Alla macchina schiumatrice
serbatoio acqua calda
controllo temperatura
TC
pompe rilancio alla rete di acqua calda
Pompe di circolazione
rete di distribuzione acqua servizi
ritorno acqua calda
Ai ventilconvettori dell'impianto di climatizzazione al piano terra e al primo piano
- N. 3 termofrigorifero
- N. 1 Unità frigorifero
ritorno acqua fredda
Elettrovalvole
pompe rilancio alla rete di acqua fredda
Pannello digitale di controllo, montato sul quadro generale di stabilimento

FOTOGRAFIE
IS1_F01
IS1_F02
IS1_F03
IS1_F04

IS1_F01: gruppo integrato termofrigorifero

IS1_F02 Serbatoio acqua calda, quadro di alimentazione e comando e Skid di distribuzione dell'acqua calda e di quella fredda



IS1_F03 ventilconvettori a cassette installati nel controsoffitto al piano terra

IS1_F04 ventilconvettori a parete al primo piano

IMPIANTO ARIA COMPRESSA	**SCHEDA N. IS 02**

QUANTITÀ	**1**			
MARCA	**ATLAS COPCO S.P.A.**			
	MODELLO	**GX 15 FF**	MATRICOLA	**API440719**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	L'impianto di produzione e distribuzione dell'aria compressa è costituito da un gruppo di compressione integrato dell'ATLAS Copco, completo di sistema di essiccamento, di polmone di accumulo e separatore olio da 16 litri e di valvole di sicurezza. La mandata del compressore, regolata alla pressione di circa 8 bar, immette aria compressa direttamente alla rete di distribuzione - costituita da tubazioni e raccordi di ridotto diametro - ai diversi utilizzatori di impianto. I dati di targa del compressore sono: - Portata d'aria 36,5 l/s; - Potenza assorbita 15 kW; - Giri motore: 2940 R/min; - Peso compressore: 570 Kg. Il compressore ha lavorato circa 2600 ore.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	NO (non presente in azienda ma scaricabile dal sito internet della casa costruttrice)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	NO (non presenti in azienda ma scaricabili dal sito internet della casa costruttrice)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si* – MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: *protezioni mediante carter fissi degli organi rotanti* – DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno* – CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Tutti i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto sono regolarmente funzionanti*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE	<u>RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:</u> *Il macchinario è dichiarato dalla casa costruttrice conforme alla Direttiva 98/37/CE (Direttiva macchine), alla 73/23/CEE (alla Direttiva sulla bassa tensione), alla 89/336/CEE (alla Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica) e alle 87/404/CE e 97/23/CE (direttive sugli accumulatori e apparecchi in pressione). La dichiarazione CE di conformità è conservata negli archivi dell'azienda; il marchio CE è applicato alla macchina; non è stato trovato il manuale di istruzione che può essere richiesto direttamente alla casa costruttrice o scaricato dal sito internet. L'apparecchiatura, dalle verifiche effettuate, non ha subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso rispetto a quanto definito dalla casa costruttrice* <u>CONCLUSIONI TECNICHE:</u> *Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, il macchinario si presenta in buone condizioni e regolarmente funzionante. La casa costruttrice produce ancora il macchinario senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.*

VALORE COMMERCIALE	A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 11.500,00
	B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza:	 0,467; 1

		coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	0,467
	C	Valore deprezzato (A x B)	€ 5.366,67
	D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
	E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 5.366,67
	F	Quantità N.	1
	G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	€ 5.366,67
	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 1.073,33
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	€ 4.293,33

FOTOGRAFIE
IS2_F01

IS2_F01 gruppo di compressione integrato

IMPIANTO DI RISCALDAMENTO AREA DI LAVORAZIONE	**SCHEDA N. IS 03**

QUANTITÀ	**8**			
MARCA	**ROBUR S.P.A.**			
	MODELLO	**K80**	MATRICOLE	**252610001-252610002-252610006-252610008-252610009-252610010-252610011-252610012**
	ANNO DI COSTRUZIONE	**2005**	ANNO DI ACQUISTO	**2005**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	L'impianto di riscaldamento dell'area di lavorazione è costituito da n. 8 generatori d'aria calda pensili con bruciatore a GPL e tubi di fumo. L'aria calda che attraversa esternamente i tubi viene forzata da una ventola, che si avvia una volta raggiunta la temperatura di consenso dei tubi. Il sistema è controllato mediante un sistema automatico costituito da un termostato ambiente integrato nel cronotermostato. Ogni macchina ha una potenza termica nominale di 80 kW, con un consumo nominale di GPL di circa 6,3 kg/h.

DOCUMENTAZIONE	CERTIFICATO DI CONFORMITÀ	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI
	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE	SI
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel manuale)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ

- RISPONDE AI DATI GENERALI DEL LIBRETTO: *si*
- MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna*
- PARTI MANCANTI: *nessuna*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI: - *protezioni fisse in lamiera - termostato di blocco per surriscaldamento tubi - pressostato differenziale per ostruzione condotti - elettrovalvole di blocco del gas per intervento protezioni - scheda di controllo per accensione bruciatore con rilevamento fiamma.*
- DISPOSITIVI DI SICUREZZA NON PRESENTI MA NECESSARI: *nessuno*
- CONTROLLI E VERIFICHE PERIODICHE: *nessuna prescrizione di legge – si effettuano i controlli di routine sui dispositivi di sicurezza e sugli organi meccanici.*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Tutti i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto sono regolarmente funzionanti*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*buone*
	CONDIZIONI DEL QUADRO DI COMANDO	*dispositivi di comando funzionanti*
	VITA UTILE (anni)	*10*
	VITA RESIDUA (anni)	*6*

GLOBALE

RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:

Oltre al progetto, nell'archivio aziendale non è presente la dichiarazione di conformità dell'impianto rilasciata dall'installatore Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU), in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990. I singoli gruppi funzionali sono completi di documentazione e di certificati di conformità rilasciati dalle case costruttrici; gli stessi, in base alle verifiche effettuate, non hanno subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso e per tale motivo possono quindi essere venduti sul mercato.

CONCLUSIONI TECNICHE:

Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, i macchinari si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. La casa costruttrice produce ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.

VALORE COMMERCIALE

A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 46.400,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,467; 1 0,467
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 21.653,33
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 21.653,33
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 21.653,33**

	H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 4.330,67
	I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 17.322,67**

FOTOGRAFIE
IS3_F01

IS3_F01 generatore d'aria calda pensile

IMPIANTO ELETTRICO	**SCHEDA N. IS 04**

CARATTERISTICHE TECNICO-FUNZIONALI	Lo stabilimento è alimentato dalla rete esterna dell'ENEL alla tensione di 15000 V attraverso il quadro di media tensione (MT) disposto all'interno della cabina elettrica. Nella stessa cabina la tensione viene abbassata a 400 V per mezzo di un trasformatore, che alimenta quindi il quadro a bassa tensione (BT). Attraverso un interruttore principale, il quadro BT è collegato mediante cavidotto al quadro generale di stabilimento, collocato direttamente in una area interna del capannone di lavorazione. Il quadro generale di stabilimento costituisce il nodo principale dell'impianto di distribuzione dell'energia elettrica alle varie macchine, agli impianti ed al sistema di illuminazione. Il quadro generale alimenta le linee di produzione attraverso cavi disposti su passerelle aeree, su cavidotti interrati, attraverso sottoquadri di servizio ed infine mediante una blindosbarra. Esistono inoltre una serie di quadretti che alimentano prese e luci negli uffici e negli appartamenti dello stabilimento. L'impianto elettrico della SRV è stato progettato dalla ISI S.r.l. di Quartu Sant'Elena (CA) ed installato dalla ditta individuale Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU). Sia il Progetto che la dichiarazione di conformità dell'installatore dell'impianto - in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990 - risultano presenti nell'archivio della SRV. I gruppi principali facenti parte dell'impianto, sinteticamente rappresentati nello schema di seguito riportato, sono: **1. QUADRO MT**, costituito (a partire dall'alimentazione dell'ENEL) da un sezionatore di isolamento e da un interruttore fisso, della MERLIN GERIN, in gas SF6. L'interruttore fisso di manovra è asservito alla protezione generale del quadro, dotato di protezione SEPAM 1000+ S20/T20. Il quadro è prodotto nel 2005 dalla Schneider Elettric, è dimensionato per una tensione nominale e di isolamento di 24 kV, una tensione di prova per un minuto a 50 kV ed una tensione di tenuta ad impulso di 125 kV, una corrente nominale delle sbarre di 630 A ed una corrente limite dinamica (valore di cresta) di 31,5 kA. Il quadro è formato da scomparti normalizzati affiancati e realizzato in esecuzione protetta per installazioni all'interno e addossabilità a parate; tutte le manovre e le manutenzioni possono essere effettuate dal fronte del quadro. Ogni scomparto ha una struttura autoportante, in lamiera prezincata e pressopiegata da 2 mm. Il quadro è inoltre dotato di tutti gli interblocchi a chiave per prevenire errate manovre. **2. TRASFORMATORE MT/BT**, trasformatore trifase in resina, della MERLIN GERIN, matricola 16167, del 2005, una potenza di 400 kVA. Il primario ha un collegamento a triangolo con tensione di 15000 V, una tensione di isolamento di 24000 V e corrente di 15,40 A; il secondario ha un collegamento a stella + n, con tensione di 400 V, una tensione di isolamento di 3600 V e corrente di 577,35 A. Il collaudo del trasformatore è stato effettuato con bollettino della Schneider Elettric S.p.A. in data 20/10/2005, secondo quanto previsto dalle norme CEI 14-8. **3. QUADRO BT**, costituito da un interruttore a BT per l'alimentazione diretta del quadro generale di stabilimento e dagli interruttori di alimentazione dei servizi di cabina. **4. QUADRO GENERALE DI STABILIMENTO**, costituito da un interruttore a BT di collegamento al quadro di BT della cabina e dagli interruttori di alimentazione delle dicerse utenze, tra cui la linea di produzione 1 "QPL1", che alimenta una serie di sottoquadri o direttamente macchinari (tra cui la cesoia, la pressopiega e la linea di taglio e lavorazione lamiere) e prese di servizio stabilimento; la blindo 1, ovvero la blindosbarra di alimentazione della pressa schiumatrice, del carroponte e del manipolatore pannelli, oltre che di una serie di prese di servizio stabilimento; la blindo 2 è una alimentazione di riserva per una potenziale nuova linea di lavorazione; gli impianti di climatizzazione, di illuminazione (stabilimento, esterne, emergenza) e i quadri asserviti ai diversi uffici ed appartamenti. Nel quadro generale inoltre viene alimentato e gestito (con un pannello digitale di controllo) il gruppo esterno termofrigorifero della ROBUR. **5. NUMERO 3 QUADRI DEDICATI AGLI UFFICI E APPARTAMENTI**, di cui uno dedicato agli uffici al piano terra, uno agli uffici al primo piano, entrambi fisicamente montati nel locale affianco alla reception, ed infine uno di alimentazione delle utenze degli appartamenti al primo piano. **6. SISTEMA DI DISTRIBUZIONE DELL'ENERGIA ELETTRICA**, mediante blindosbarra, cavidotti aerei in passerelle metalliche e prese di servizio di stabilimento.

DOCUMENTAZIONE	PROGETTO DELL'IMPIANTO	SI
	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'INSTALLATORE	SI
	TARGA IDENTIFICATIVA E MARCHIO CE	SI (sui singoli componenti)
	SCHEMI COSTRUTTIVI	SI (presenti nel progetto)

VERIFICHE DI SICUREZZA E DI CONFORMITÀ	– RISPONDE AI DATI GENERALI DEL PROGETTO: *si* – MODIFICHE EFFETTUATE: *nessuna* – PARTI MANCANTI: *nessuna*

STATO D'USO E MANUTENZIONE	PROVA DI FUNZIONAMENTO	*Tutti i gruppi funzionali facenti parte dell'impianto sono regolarmente funzionanti*
	CONDIZIONI GENERALI MECCANICHE	*Buone*
	VITA UTILE (anni)	*15*
	VITA RESIDUA (anni)	*11*

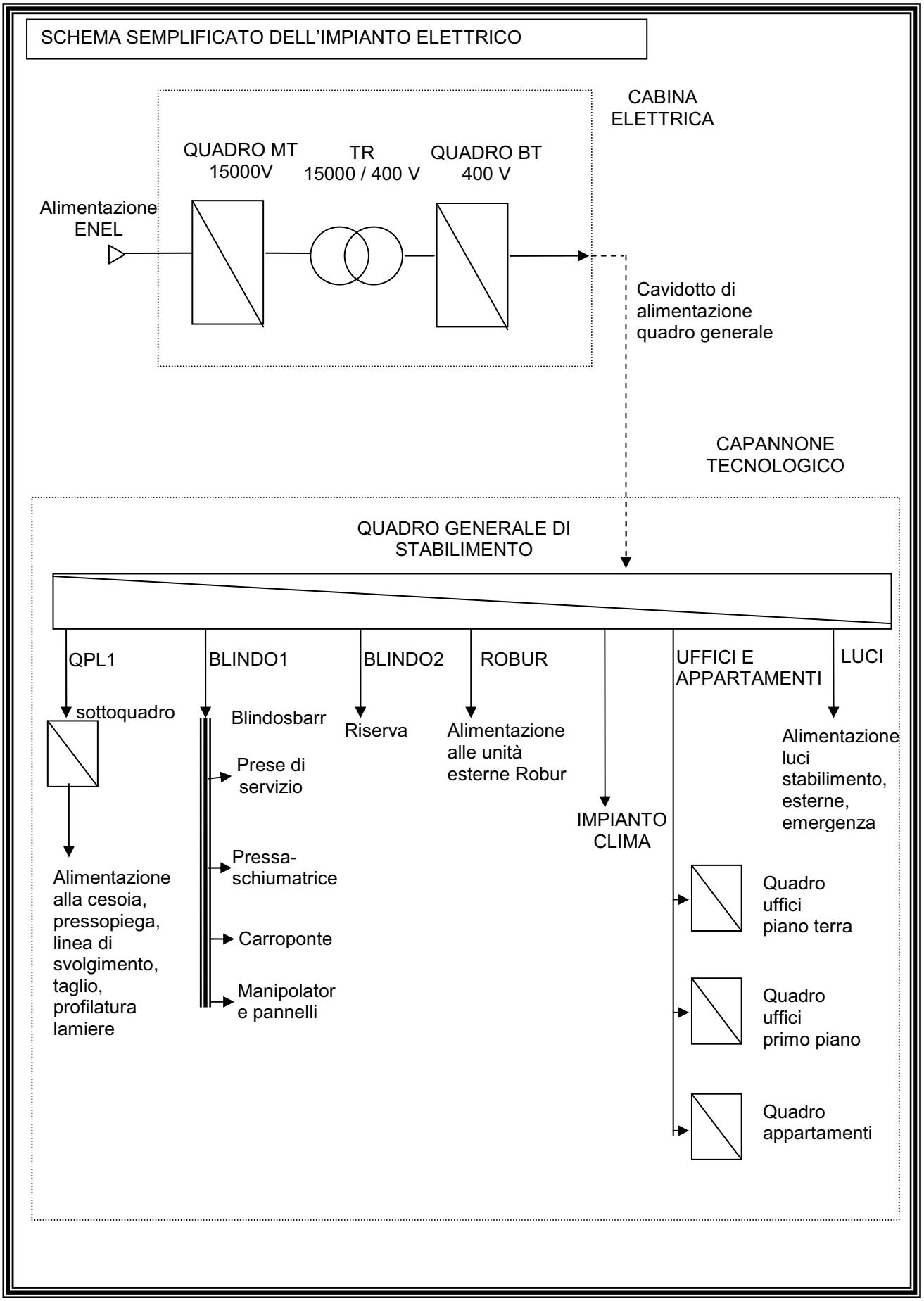
GLOBALE	RISPONDENZA ALLE NORMATIVE DI SICUREZZA IN VIGORE:\ *Oltre al progetto dell'impianto della ISI S.r.l. di Quartu Sant'Elena (CA), nell'archivio aziendale è presente la dichiarazione di conformità dell'impianto elettrico rilasciata*

	dall'installatore Alberto Porcu Impianti di Macomer (NU) in base a quanto previsto all'art. 7 della Legge 46/1990. L'impianto - in base alle verifiche effettuate dal sottoscritto - non presenta modifiche sostanziali o di destinazione d'uso. I singoli gruppi funzionali sono completi di documentazione e di certificati di conformità rilasciati dalle case costruttrici; gli stessi, in base alle verifiche effettuate, non hanno subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso e per tale motivo possono quindi essere venduti sul mercato. CONCLUSIONI TECNICHE: *Dalle verifiche visive, dall'analisi della documentazione e dai test effettuati, i macchinari si presentano in buone condizioni e regolarmente funzionanti. La casa costruttrice produce ancora i macchinari senza aver apportato modifiche meccaniche e tecnologiche rilevanti.*

VALORE COMMERCIALE

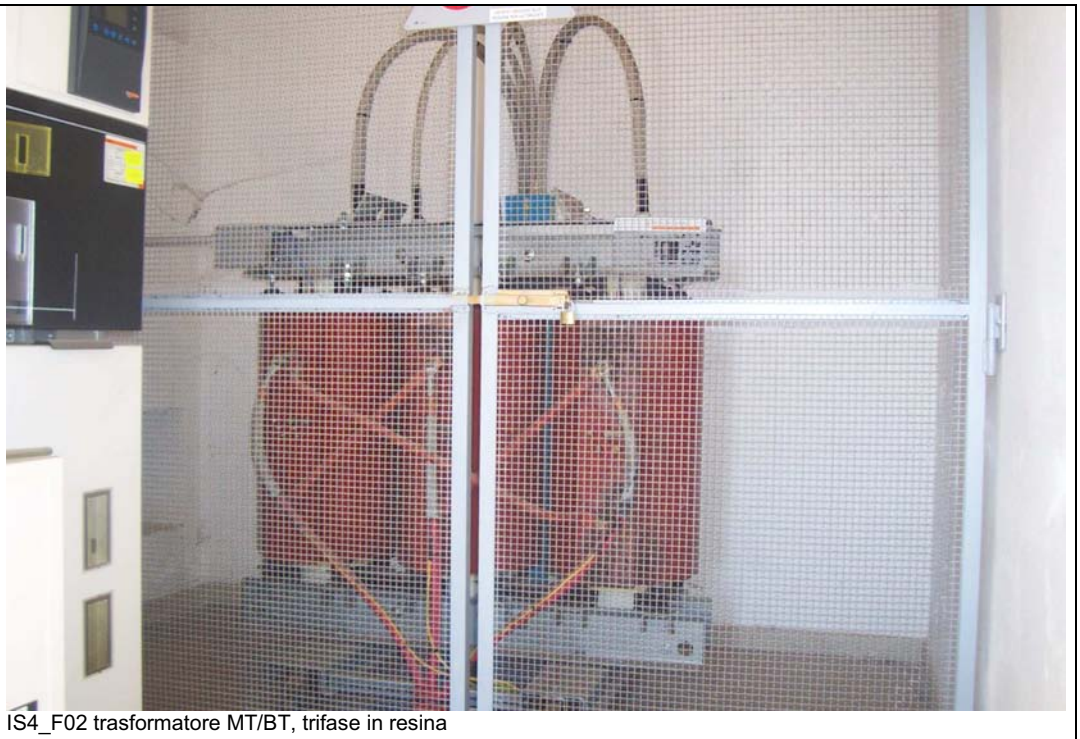
A	Prezzo corrente dei gruppi funzionali nuovi installati in azienda	€ 56.000,00
B	Coefficiente di deprezzamento per senescenza e obsolescenza: a. coefficiente di senescenza b. coefficiente di obsolescenza: coefficiente globale di deprezzamento: (axb)	 0,550; 1 0,550
C	Valore deprezzato (A x B)	€ 30.800,00
D	Costo di sanatoria delle irregolarità (sicurezza e meccaniche)	€ 0,00
E	Valore commerciale attuale: (C –D)	€ 30.800,00
F	Quantità N.	1
G	**VALORE COMMERCIALE (E x F) IN AZIENDA**	**€ 30.800,00**
H	Deprezzamento per lo smontaggio e la messa sul mercato	€ 11.715,00
I	**VALORE COMMERCIALE COMPLESSIVO (G - H) SUL MERCATO**	**€ 19.085,00**

SCHEMA SEMPLIFICATO DELL'IMPIANTO ELETTRICO



FOTOGRAFIE
IS4_F01
IS4_F02
IS4_F03
IS4_F04
IS4_F05

IS4_F01 QUADRO MT



IS4_F02 trasformatore MT/BT, trifase in resina

IS4_F01 quadro generale di stabilimento

IS4_F01 quadri di alimentazione uffici e appartamenti

IS4_F01 prese di servizio di stabilimento